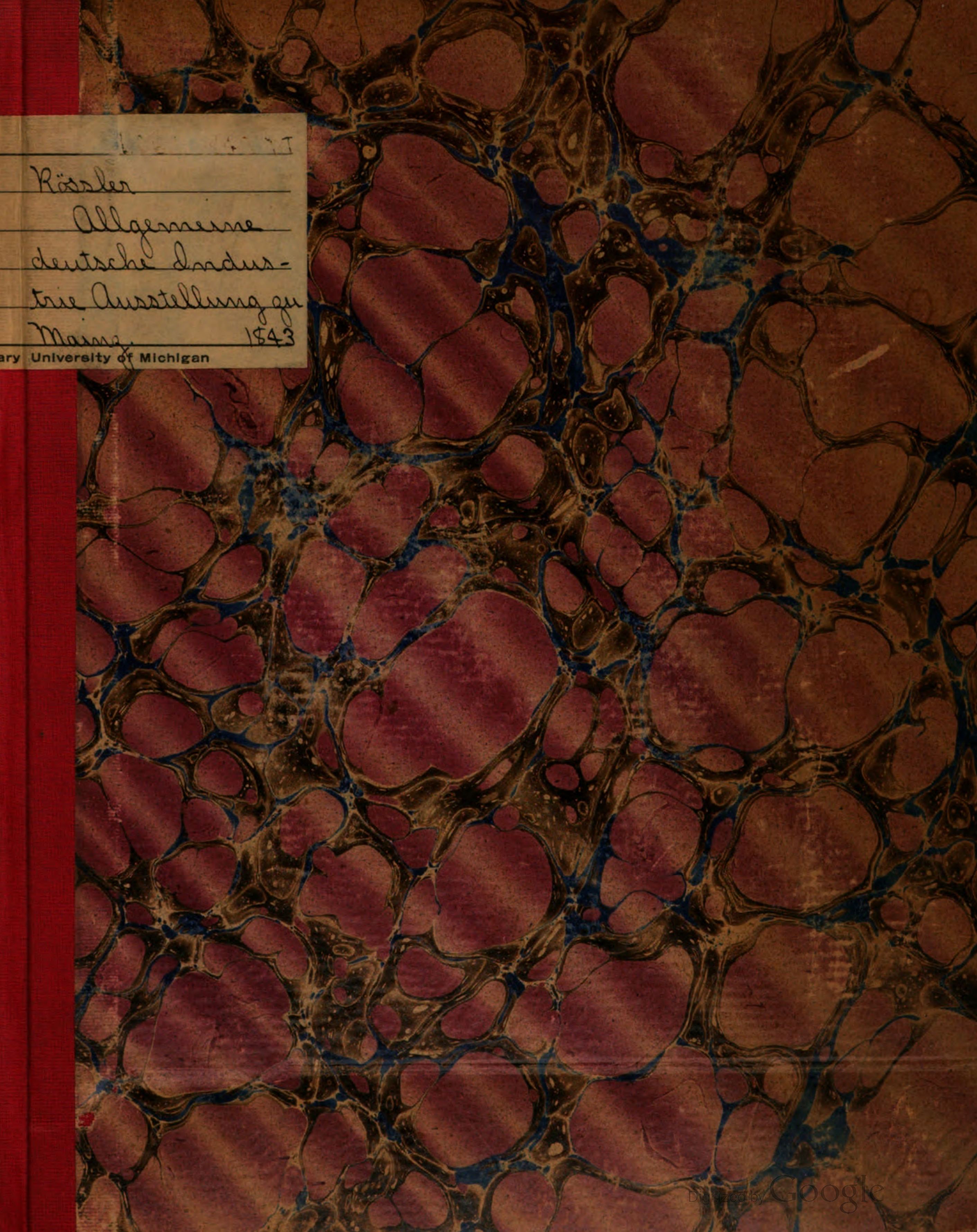
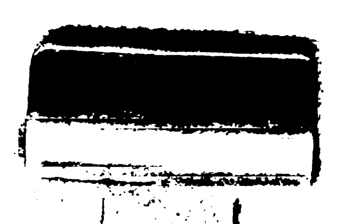

Rössler
Allgemeine
deutsche Indus-
trie Ausstellung zu
Mainz. 1843
ary University of Michigan



Ausführlicher Bericht

über die

von dem Gewerbverein für das Großherzogthum Hessen im Jahre 1842

veranstaltete

Allgemeine deutsche Industrie-Ausstellung zu Mainz.

Im Auftrag des Großherzoglich Hessischen Gewerbvereins verfaßt

von

Hektor Rößler,
Sekretär des Gr. Gewerbvereins.

Darmstadt.
Gedruckt bei C. W. Leske. In Commission bei Gustav Jonghaus.
1843.



Ausführlicher Bericht

über die

von dem Gewerbverein für das Großherzogthum Hessen im Jahre 1842

veranstaltete

Allgemeine deutsche Industrie-Ausstellung

zu Mainz.

In Auftrag des Großherzoglich Hessischen Gewerbvereins verfaßt

von

Hektor Rößler,
Sekretär des Gr. Gewerbvereins.





Darmstadt.

Gedruckt bei C. W. Leske. In Commission bei Gustav Jonghaus.

1843.

Bericht

über die allgemeine deutsche Industrieausstellung in Mainz im Jahr 1842.

Verfaßt von H. Rößler, Sekretär des Großherzogl. Hess. Gewerbvereins.

Einleitung.

Der Großherzogl. Hess. Gewerbverein hatte in den Jahren 1837 und 1839 zwei Gewerbausstellungen in Darmstadt veranstaltet, welche sich auf die industriellen Erzeugnisse des Großherzogthums Hessen beschränkten. In einer im Juli 1841 stattgefundenen Sitzung der vereinigten Ausschüsse wurde in Bezug auf künftige vaterländische Gewerbausstellungen ein allgemeiner Beschluß gefaßt, wornach dieselben

1) in Zwischenräumen von 4 Jahren statthaben sollen und
2) außer Darmstadt, auch in anderen Städten des Großherzogthums angeordnet werden können, worüber in jedem einzelnen Fall die Ausschüsse zu entscheiden haben.

Außer diesen beiden allgemeinen Bestimmungen wurde in der nämlichen Sitzung in Bezug auf die nächste Gewerbausstellung der Beschluß gefaßt, daß diese im Laufe des Monats Juli 1842 in Mainz veranstaltet werden solle, in Folge dessen auch Einladungen an die inländischen Fabrikanten und Gewerbtreibenden von Seiten des Präsidenten des Großherzogl. Gewerbvereins ergangen sind.

Mittlerweile wurde nun hier und da, und zwar zuerst in den Versammlungen der Lokalsektion des Großherzoglichen Gewerbvereins zu Mainz die Ansicht ausgesprochen, daß es in mehrfacher Beziehung von Nutzen sei, wenn man auch den Fabrikanten des benachbarten Auslands gestatten würde, ihre industriellen Erzeugzeugnisse zur bevorstehenden Gewerbausstellung zu bringen. Diese Idee fand nach und nach nicht bloß im Inland immer mehr Anklang, sondern man überzeugte sich auch mehrfach, daß hierdurch den Wünschen mancher auswärtiger Fabrikanten entsprochen würde. Der Präsident des Großherzogl. Gewerbvereins, von diesen Ansichten unterrichtet, zeigte sich zu einem deßfallsigen Antrag bei den vereinigten Ausschüssen geneigt, sobald die Gewißheit vorliege, daß eine solche, auch die industriellen Erzeugnisse auswärtiger Staaten umfassende Gewerbausstellung auf eine würdige Weise durchgeführt werden könne, und hierzu war nicht bloß die gesicherte Theilnahme einer angemessenen Zahl auswärtiger Fabrikanten, sondern auch ein Lokal erforderlich, dessen Räumlichkeiten der Masse der einzusendenden Gegenstände entsprach und zugleich die Möglichkeit einer zweckmäßigen Aufstellung gewährte.

Zur Erfüllung dieser beiden Bedingungen übernahm es der Vorstand der Lokalsektion in Mainz, Hr. Karl Deninger daselbst, die erforderlichen Schritte zu thun. Die in ersterer Beziehung von ihm eingegangenen Privaterkundigungen lieferten ein sehr erfreuliches Resultat, indem diese Sache von auswärtigen Fabrikanten mit Wärme ergriffen wurde und eine große Zahl derselben sich zur Mitwirkung bereit erklärte.

In Bezug auf das Lokal geruhten Se. Königl. Hoheit der Großherzog dem Verein höchst dessen Palais in Mainz — das deutsche Haus — für die Dauer der Ausstellung gnädigst zu überlassen, wodurch die Möglichkeit gegeben wurde, die eingesandten Gegenstände unterzubringen und auf eine zweckmäßige und anständige Weise zu arrangiren.

Es erfolgte nunmehr in der Sitzung der vereinigten Ausschüsse vom 14. April 1842 ein Antrag des Vorstands der Mainzer Lokalsektion, welcher dahin gerichtet war,

1) in Berücksichtigung der im Monat September 1842 in Mainz stattfindenden Versammlung deutscher Naturforscher, welche einen sehr zahlreichen Zusammenfluß von Fremden selbst aus den entferntesten Ländern mit Gewißheit voraussehen ließ, die Gewerbausstellung nicht im Juli — wie bereits bestimmt — sondern im Laufe des Monats September stattfinden zu lassen, und dieselbe

2) nicht bloß auf die industriellen Erzeugnisse des Großherzogthums Hessen zu beschränken, sondern auf die gesammten Zollvereinsstaaten auszudehnen.

Bei der Berathung dieses Gegenstands fanden die Ausschüsse in Bezug auf die Verlegung der projektirten Gewerbausstellung auf den Monat September keinen Anstand; dagegen traten dieselben bezüglich des zweiten der vorerwähnten Punkte dem Vorschlag des Hrn. Präsidenten bei, welcher dahin gerichtet war, die industriellen Erzeugnisse jedes deutschen Fabrikanten, derselbe möge innerhalb oder außerhalb des Zollverbands wohnen, aufzunehmen, also eine allgemeine deutsche Gewerbausstellung zu veranstalten.

Es wurden sofort in dieser Sitzung die hauptsächlichsten Punkte des Reglements festgesetzt, der von dem Präsidenten vorgelegte Ueberschlag der Einnahmen und Ausgaben, insbesondere der von dem Verein zu leistende Zuschuß, genehmigt, sowie der Beschluß gefaßt, daß jedem Aussteller ohne Ausnahme, eine Gedächtnißmünze von Kupfer mit galvanischer Vergoldung, zur Erinnerung an die erste allgemeine deutsche Gewerbausstellung und als Dank für seine Mitwirkung übergeben werden solle, indem man die Vertheilung von Preismedaillen aus verschiedenen Gründen für unzulässig hielt.

Schließlich wurde Hrn. Karl Deninger, Fabrikant und Vorstand der Mainzer Lokalsektion des Großherzogl. Gewerbvereins, sowie der Großherzogl. Gewerbvereins-Sekretär Rößler zu Direktoren der Ausstellung ernannt und die Wahl der Ausstellungs-Kommission ihrem eigenen Ermessen anheim gegeben.

Das in Bezug auf die Ausstellung festgestellte Reglement wurde in folgender Weise erlassen:

§. 1.

Der Gewerbverein für das Großherzogthum Hessen veranstaltet mit Anfang des Monats September d. J. in Mainz eine Ausstellung von Gewerbserzeugnissen, zu welcher außer den inländischen Gewerbtreibenden auch die Industriellen des übrigen deutschen Vaterlands eingeladen und um ihre Mitwirkung gebeten werden.

§. 2.

Die einzusendenden Gegenstände werden mit der Adresse „An die Industrieausstellungs-Kommission in Mainz“ versehen und müssen längstens bis zum 15. August in Mainz eintreffen, indem eine Berücksichtigung später eintreffender Gegenstände nicht verbürgt werden kann.

§. 3.

Der Tag, an welchem die Eröffnung der Ausstellung stattfindet, wird demnächst durch öffentliche Blätter bekannt gemacht werden. Die Dauer der Ausstellung wird vorläufig auf vier Wochen festgesetzt.

§. 4.

Zur Aufnahme geeignet sind alle Erzeugnisse der deutschen Gewerbsindustrie, welche überhaupt in Bezug auf Schönheit oder Güte als vorzüglich erscheinen, oder welche durch neue, besonders zweckmäßige oder sinnreiche Einrichtungen sich auszeichnen. Es werden daher nicht bloß solche Fabrikationsgegenstände zur Ausstellung zugelassen, welche als außergewöhnliche Leistungen erscheinen, sondern überhaupt alle, aus den Werkstätten der Einsender hervorgegangene Fabrikate berücksichtigt und deren Einsendung gewünscht, welche durch vollkommene Arbeit die Bestrebungen des deutschen Gewerbfleißes charakterisiren.

Leistungen der sogenannten schönen Künste im engeren Sinne bleiben von der Ausstellung ausgeschlossen.

§. 5.

Die Kosten des Hin- und Rücktransports übernimmt im Allgemeinen und mit Ausschluß der Rücksendung derjenigen Gegenstände, welche zur Ausstellung nicht für geeignet befunden werden, der Großherzoglich Hessische

Gewerbverein. Derselbe behält sich vor, über den freien Versandt solcher Gegenstände vor deren Absendung zu entscheiden, welche durch allzugroßes Gewicht oder Volumen und bei bedeutender Entfernung der Absendungsorte übermäßige Transportkosten veranlassen könnten. Die Einsender haben sich daher mit dem Präsidenten des Vereins deßhalb in Relation zu setzen, unter möglichst genauer Angabe der voraussichtlich entstehenden Transportkosten.

Alle Postsendungen werden nur portofrei angenommen.

§. 6.

Sämmtliche ausgestellte Gegenstände werden für die Dauer der Ausstellung durch den Großherzogl. Hessischen Gewerbverein gegen Feuersgefahr gesichert. Dagegen übernimmt derselbe keinerlei Verbindlichkeit in Bezug auf Beschädigungen oder Verlust auf dem Transport. Zur Vermeidung etwaiger weiterer Besorgnisse findet man sich zu bemerken veranlaßt, daß empfindliche Stoffe auf geeignete Weise gegen Staub ꝛc. während der Ausstellung sorgfältig geschützt werden.

§. 7.

Die einzusendenden Gegenstände sind mit einem genauen Verzeichniß derselben, sowie mit der Angabe zu versehen, ob dieselben verkäuflich sind, in welchem Fall zugleich die Beifügung der Verkaufspreise erforderlich ist. Sehr erwünscht ist es, wenn bei den einzelnen Fabrikaten zugleich Notizen über den Stoff, aus welchem dieselben bereitet sind, ihre Verfertigungsweise, den Betrieb und Umfang des Geschäfts, sowie welche weitere Fabrikate der Producent verfertigt, mitgetheilt werden, um solche Notizen in den über die Ausstellung zu veröffentlichenden Bericht aufnehmen zu können.

§. 8.

Die Empfangnahme und Aufstellung der eingesandten Gegenstände besorgt eine aus 12 Mitgliedern bestehende Kommission. Die Ausschüsse des Großherzogl. Gewerbvereins ernennen hierzu 2 Mitglieder als Direktoren, denen die Wahl der übrigen Kommissionsmitglieder nach eigenem Ermessen überlassen bleibt. Diese Kommission hat ferner über die Aufnahmefähigkeit der eingesandten Gegenstände zu entscheiden und für Handhabung der Ordnung und gehörige Beaufsichtigung während der Ausstellung zu sorgen.

§. 9.

Sämmtliche ausgestellte Gegenstände werden von der Ausstellungs-Kommission mit einem gedruckten Zettel versehen, worauf Namen und Wohnort des Verfertigers, sowie auch die Angabe, ob und um welchen Preis dieselben zu verkaufen, bemerkt sind.

Sollten Aussteller eine öffentliche Bezeichnung der von ihnen angegebenen Preise nicht wünschen, so haben sie die Ausstellungs-Kommission hiervon in Kenntniß zu setzen.

§. 10.

Vor beendigter Ausstellung kann kein Gegenstand aus derselben zurückgenommen werden.

§. 11.

Die Einsender von Gegenständen erhalten für ihre Person auf dem Bureau der Kommission Freikarten für die Dauer der Ausstellung. Im Uebrigen wird ein Eintrittsgeld von 12 kr. für jede Person erhoben. Abonnementskarten für die Dauer der Ausstellung werden zu einem Gulden abgegeben. Dieselben sind nur für diejenigen Personen gültig, auf deren Namen sie gelöst worden.

§. 12.

Mit der Ausstellung wird eine Verlosung von ausgestellten Gegenständen verbunden werden. Den Ankauf der Gegenstände und die Verlosung besorgt die Ausstellungs-Kommission.

Ueber die näheren Bestimmungen und die Resultate der Verlosung sollen demnächst besondere Benachrichtigungen in öffentlichen Blättern erscheinen.

§. 13.

Diejenigen Fabrikanten und Gewerbtreibenden, welche durch Einsendung ihrer Fabrikate an der Ausstellung Theil zu nehmen beabsichtigen, werden ersucht, ihre Erklärung möglichst bald, unter Angabe der Zahl und des ohngefähren Gewichts der Gegenstände, an den Unterzeichneten gelangen zu lassen, damit schon jetzt über die nöthigen Anordnungen und die zur Disposition zu stellenden Räume die erforderlichen Schritte geschehen können.

Der Präsident des Großherzogl. Hess. Gewerbvereins

Eckhardt. Rößler.

Die officiellen Einladungen, welche nunmehr, theils durch öffentliche Blätter, theils durch besondere Schreiben, von Seiten des Präsidenten an die Fabrikanten und Gewerbtreibenden Deutschlands ergingen, sowie die von den deutschen Gewerbvereinen erbetene Unterstützung des Unternehmens hatten ein unerwartet günstiges Resultat zur Folge, indem eine große Zahl der achtbarsten Fabrikanten selbst aus den entferntesten Theilen Deutschlands ihre Mitwirkung zusagten.

In dem oben erwähnten, zu einer großartigen Gewerbausstellung vorzüglich geeigneten Großherzogl. Palais wurden 21 Zimmer zur Aufstellung der eingesandten Fabrikate in Benutzung genommen. Dem Bedürfniß eines geeigneten Raums zum Unterbringen größerer Maschinen, Wagen u. s. w., überhaupt solcher schwerer und voluminöser Gegenstände, welche das Hauptgebäude füglich nicht aufnehmen konnte, wurde durch die zuvorkommende und sehr dankenswerthe Bereitwilligkeit der Gesellschaft zur Beförderung nützlicher Künste und Wissenschaften in Frankfurt a. M. durch die gefällige Ueberlassung des zu ihren Blumenausstellungen dienenden Baues begegnet, welcher in dem geräumigen Hofe des Großherzogl. Palais aufgestellt und mit diesem in schickliche Verbindung gesetzt wurde. Bei der Aufstellung der Gegenstände und deren Vertheilung in den einzelnen Räumen war man von dem Grundsatz ausgegangen, soviel wie thunlich, nicht bloß alle diejenigen Fabrikate zu vereinigen, welche aus dem nämlichen Stoff bereitet worden sind, sondern auch die Erzeugnisse der verschiedenen Aussteller dergestalt zusammenzustellen, daß sie einen möglichst vollständigen Ueberblick ihrer Fabrikation darzubieten geeignet waren. Was die in großer Zahl eingesandten Möbeln, einige Billards u. s. w. betrifft, so war es freilich nicht möglich, diese dem bemerkten Grundsatz zufolge in einem Raume zu vereinigen, und wurden dieselben daher in den verschiedenen Räumen auf schickliche Weise vertheilt.

Wir wollen in Nachstehendem versuchen, einen allgemeinen Ueberblick des ganzen Arrangements zu geben.

Der mit dem Hauptgebäude in Verbindung gesetzte Vorbau bildete die erste Abtheilung der verschiedenen Ausstellungs-Lokalitäten und enthielt, wie schon bemerkt, vorzugsweise schwere und voluminöse Gegenstände, als nämlich mehrere Wagen, eine Lokomotive, eine kleine Dampfmaschine, eine einfache und eine doppelt wirkende Schnellpresse und einige Kniehebelpressen, ein Uhlhorn'sches Prägwerk, eine Hobelmaschine, eine Ziegelpreßmaschine, eine eiserne Drehbank, eine hydraulische Presse und verschiedene andere Maschinen; ferner einen Roth'schen Zuckersiede-Apparat, zwei vollständige Schwarz'sche Branntwein-Destillirapparate, gezogene und gepreßte Bleiröhren und verschiedene größere Gegenstände aus Gußeisen, als: ein Grabmonument, eine Wendeltreppe und ein großes Crucifix, Kochheerde und eiserne Zimmeröfen, ferner Proben von gewalztem Eisen, größere Ornamente aus gebranntem Thon u. s. w.

Von diesem Vorbau aus gelangte man über den Gang des Hauptgebäudes, die beiden steinernen Haupttreppen rechts und links lassend, in vier miteinander in Verbindung stehende Zimmer des Erdgeschosses. Von diesen vereinigte das erste Alles, was in musikalischen Instrumenten eingesendet worden war; — das zweite war vorzugsweise zur Aufnahme von metallenen Geräthen, Werkzeugen u. s. w. bestimmt und enthielt, außer Werkzeug-Sammlungen für verschiedene Handwerker, Drahtgewebe für endloses Papier und für andere Zwecke, Weberblätter, Kratzen für Baumwolle- und Wolle-Spinnerei, Nägel, Drahtstifte und Kupfernieten, Stanniol zum Belegen von Spiegeln, Winden, Bierpumpen und verschiedene aus Metall gefertigte Modelle, Muster von Prägschriften aus vergoldetem und versilbertem Blech, ferner verschiedene Ornamente und sonstige Gegenstände aus Zinkguß, Sensen, Sicheln und Stahl u. dergl. m. — Das dritte der genannten Zimmer war ausschließlich zur Aufnahme der verschiedenen

Ledersorten und aller aus Leder gefertigter Arbeiten bestimmt und das vierte Zimmer umfaßte eine sehr zahlreiche Sammlung von Modellen in Holz und Gyps, und zwar für descriptive Geometrie, für die Lehre vom Steinschnitt, für Feuerungskunde, für Physik, Mechanik, Kristallographie, eine große Zahl von Dachverbindungen u. s. w.; ferner verschiedene Dreherarbeiten, Holzschnitzarbeiten, Muster von Parquet-Fußböden, vergoldete Holzleisten und guillochirte Hölzer, eine große Zahl von Papiermaché-Fabrikaten, als Imitationen eiserner Rüstungen, Schilder, Helme, Ornamente aus Papiermachémasse; sodann ein Billard u. s. w.

Nachdem man das letztere Zimmer verlassen hatte, bestieg man die eine der beiden Haupttreppen und gelangte über den geräumigen und wohlbeleuchteten Corridor des mittleren Stockwerks, welcher außer verschiedenen anderen Gegenständen insbesondere mit den mannigfaltigsten Erzeugnissen der Teppichweberei ausgeschmückt war, in den mittleren und Hauptsaal des Gebäudes. Diesen, die Höhe von zwei Stockwerken einnehmenden und in großartigem Styl ausgeführten Raum hatte man dazu bestimmt, die hauptsächlich in das Auge fallenden kostbareren Gegenstände, mit möglichster Durchführung des oben angeführten Grundsatzes bezüglich des Zusammenstellens gleichartiger Fabrikate, in sich aufzunehmen, indem man in demselben die kunstvolleren Erzeugnisse der Glas- und Porzellan-Manufakturen, die Gold-, Silber-, silberplattirten und Neusilber-Waaren, Juwelierarbeiten, Gegenstände der Galvanoplastik, Porzellangemälde, die feineren Gemälde auf Papiermaché und Blech, gemalte Papiermachédosen und ähnliche Gegenstände, ferner die vorzüglichsten Erzeugnisse der Kunstgießerei in Eisen und Zink, vergoldete Kandelaber und Figuren aus Papiermachémasse, zwei große Kronleuchter u. s. w. ausstellte. Die Dekorationen der Saalfenster mit kostbaren, der Ausstattung dieses Raums angemessenen Draperien und Vorhängen waren gleichfalls Ausstellungsgegenstände.

Von hier aus wandte man sich rechts nach drei mit einander in Verbindung stehenden Zimmern, während die freie Durchsicht durch die Thüre der linken Seite einen Blick nach den hier angrenzenden Ausstellungs-Lokalitäten gewährte.

Von den vorbemerkten drei Zimmern der rechten Seite waren die beiden ersten den Baumwollefabricaten gewidmet, und zwar enthielt das erste von ihnen: rohe, gebleichte und gefärbte Baumwollengespinnste und Strickgarne, rohe, gebleichte und gefärbte Baumwollengewebe, als: Nessel, Shirting, Sarsenets, gemusterte Futterzeuge, ferner in sogenannter weißer Waare: Jacconets, Cambrics, Gardinen-Mousseline u. s. w., ferner: Piqué, Piquédecken, baumwollene Damastgewebe und Strumpfwaaren von Baumwolle, sodann verschiedene farbig gewebte Baumwollenwaaren, wie Bett-, Schürz-, Kleider- und Hosenzeug, Bettbarchent und bunt gewirkte Shwals, sowie Baumwolle-Sammet und an der Decke einen 18armigen Lustre. Das zweite Zimmer war vorzugsweise zur Aufnahme der bedruckten Bäumwollengewebe bestimmt und enthielt Gedrucktes und Kattune zu Kleidern, Möbeln und Gardinen; außerdem verschiedene Posamentirarbeiten, sowie in der Mitte einen Tafelaufsatz, zwei Kandelaber und einen Lüstre, sämmtlich in vergoldeter und ciselirter Bronze, endlich einen durch ungewöhnliche Größe sich auszeichnenden Spiegel. In den beiden letzgenannten Zimmern waren außer den bemerkten Gegenständen in den disponibel gebliebenen mittleren Räumen insbesondere noch verschiedene gepolsterte Möbel in schicklicher Vertheilung ausgestellt. — Endlich umfaßte das dritte der zur Rechten des mittleren Saals befindlichen Zimmer Alles, was in Seide eingesendet war, als nämlich: Seidenkocons, abgehaspelte Rohseide und verschiedene Arbeiten aus rein deutscher Seide gefertigt; sodann in Seidewaaren: Stoffe für Möbeln, für Tapeten, Kleider, Westen und Schirme, ferner Sammte und Sammtbänder, Shwals, Echarpes und Halstücher, sowie auch Spitzen und Blonden.

Von dem letztgenannten Zimmer aus gelangte man mittelst einer Seitentreppe zu dem obersten Stockwerk und zwar zunächst in drei mit einander in Verbindung stehende, auf der rechten Seite des Gebäudes befindliche Zimmer. Das erste derselben war vorzugsweise den chemischen Gewerben gewidmet; es enthielt die Produkte verschiedener chemischer Fabriken, Mineralfarben, Parfümerien und Seifen, Streichzündhölzer, Tischlerleim, spirituose Getränke, moussirende Rheinweine, Proben von Kunst- oder Dauermehl, Weizenstärke und Leiogomme, Schellack, Polituren und Firnisse u. dergl. m. — Das zweite Zimmer enthielt in verschiedenen, namentlich wohlriechenden Seifen dasjenige, was das vorgenannte Zimmer nicht aufzunehmen vermochte, ferner Erzeugnisse der Stearin-, Wachs- und Wallrath-

Kerzenfabriken, sowie die zahlreich eingesandten Messerschmiedarbeiten, chirurgische Instrumente und Apparate u. s. w., sodann an den Wänden die Erzeugnisse der Wachstuchfabriken und an der Decke einen großen Lampenlustre mit 20 Lampen. — In dem dritten Zimmer endlich waren die mathematischen, physikalischen und optischen Instrumente und Uhren aufgestellt; an der Wand war ein Theil der eingesandten Papier-Tapeten angebracht, da sich dieselben nicht sämmtlich in einem Raum vereinigen ließen. Die beiden letztgenannten Zimmer enthielten, außer den genannten Gegenständen, noch eine Anzahl von Möbeln in schicklicher Vertheilung.

Bei dem Ausgang aus letzterem Zimmer fand man die Wände des wohlerleuchteten Vorplatzes mit einem Theil der Wachstuchfabrikate (den Erzeugnissen eines Ausstellers) behängt, in soweit solche das hierfür bestimmte Zimmer nicht mehr aufnehmen konnte. Man gelangte sodann zu einem aus 4 Abtheilungen (ursprünglich 4 Zimmern) bestehenden Raume, welcher im obersten Stockwerk die Hofseite des Großherzogl. Palais einnimmt. In diesem Raume befanden sich, in den genannten 4 Abtheilungen dem ausgesprochenen Grundsatz gemäß möglichst getrennt, folgende Gegenstände ausgestellt, als nämlich: lakirte Blechwaaren, Lampen und Hängeleuchter, getriebene Gefäße aus Blech, Vogelbauer und sonstige Spenglerarbeiten, Bürsten und Kammmacherarbeiten; ferner Produkte von Glashütten und Fayencefabriken, Steingut, Töpferwaare und sonstige Arbeiten aus Thon, als: gepreßte Brunnenröhren, Backsteine, Dachziegel, feuerfeste Steine, verschiedene Ornamente aus Thon, künstliche Bimssteine, Marmorarbeiten, Gypsguß u. dergl. m.; sodann Strohhüte und andere Fabrikate aus Stroh, künstliche Korbflecht-Arbeiten u. s. w.

Den letzterwähnten Raum verlassend, betrat man drei gleichfalls an einander grenzende, auf der linken Seite des oberen Stockwerks befindliche Zimmer. Von diesen war das erste zur Aufnahme der Leinenerzeugnisse bestimmt; es befanden sich in demselben Leinengespinnste, sowohl Maschinen- als Handgespinnste und leinen Zwirn; sodann weiße glatte Leinengewebe, leinen und halbleinen Damastgebilde, ferner Zwillche, Drille und Bettzeuge in Leinen und Halbleinen, wie auch verschiedene Näharbeiten, als: Herrnhemden, Corsetten u. s. w. An den Wänden waren die Papier-Tapeten derjenigen Fabrikanten ausgestellt, deren Erzeugnisse in dem bereits oben erwähnten Zimmer nicht alle untergebracht werden konnten; ferner war der mittlere Raum mit verschiedenen Möbeln bestellt.

Das zweite der genannten drei Zimmer enthielt Gegenstände von ziemlich großer Mannigfaltigkeit, insbesondere die Erzeugnisse mehrerer Fabriken für endloses Papier, Buntpapiere, Spielkarten, Gegenstände der Typographie, der Schriftgießerei, des Kupfer-, Stahl- und Steindrucks, geographische Reliefs aus Papiermasse, zahlreiche Buchbinder-Cartonage- und Etuiarbeiten, Bleistifte, Federn, Siegellack, Malerpinsel, Oelmalerfarben, Wachsperlen, künstliche Blumen, Chokolade und Conditorarbeiten, Stickmuster und Stickereiwaaren u. dergl. m.

Endlich waren in dem letzten Zimmer des oberen Stockwerks, mit Ausnahme einiger im vorhergehenden Zimmer nicht unterzubringender Fabrikate, worunter Papier, Preßspähne, Stahldrücke, Wachsmasken u. dergl. m., insbesondere Gespinnste aus Kammwolle, als: Web-, Posamentir- und Strickgarne, ferner Strickgarne aus Streichwolle, sodann gehäkelte und gestrickte Wollenwaaren, wie auch wollene Bett- und Pferdedecken und Flanelle ausgestellt, welche letztere den Uebergang zu den hiernächst folgenden Wollentüchern aus Streichgarn bildeten. Beim Austritt aus dem letzterwähnten Raume erblickte man noch ein Billard, einen Regenbadapparat, eigenthümlich konstruirte Stühle und Sessel mit gebogenen Seitentheilen, eine Faßbinderarbeit und gelangte nun vermittelst der zweiten Seitentreppe wieder in das mittlere Stockwerk zurück, um nun noch die in den drei letzten Räumen, zur Linken des mittleren Saals, ausgestellten Gegenstände in Augenschein zu nehmen. Bevor man das erste dieser Zimmer betrat, begegnete man einem eleganten Kirchenstuhl, sowie einer lebensgroßen Psyche in Gyps und befand sich nun in dem Zimmer, wo sämmtliche eingesandte wollene Tücher sich vereinigt fanden. Außer diesen Fabrikaten waren hier noch verschiedene Pelzwaaren, Erzeugnisse der sogenannten Wollenmosaik, Herrnhüte und Regenschirme, sowie an der Decke ein Lüstre aus lakirtem Blech und im mittleren Raume verschiedene Möbelarbeiten ausgestellt.

Das hieran grenzende Zimmer enthielt wollene gedruckte Westenstoffe und Tischdecken, glatte und gemusterte Kammgarngewebe, theils ganz Wolle, theils Wolle mit Baumwolle, theils Wolle mit Seide gemischt, als nämlich: Merinos, Thibet, Wollenmousselin, Alepine, Crêpe-Rachel, Mantelstoffe und Möbeldamaste; ferner gedruckte

Kammgarngewebe, als: Wollenmousselin, Möbel- und Gardinenstoffe. Außer den genannten Fabrikaten befanden sich in diesem Raum noch verschiedene Möbel, hierunter ein runder Tisch von ungewöhnlicher Größe, ein brillanter Lüstre, einige Spiegel, verschiedene Möbel, Spazierstöcke, Pelzwaaren, Arbeiten aus Horn und Elfenbein, sowie sämmtliche zur Ausstellung gesandte Büchsenmacherarbeiten und Jagdrequisiten.

Endlich war das letzte, unmittelbar an den großen Saal angrenzende Zimmer des mittleren Stocks vorzugsweise zur Aufnahme der Erzeugnisse der Shawlweberei bestimmt, enthielt übrigens außerdem noch einige gedruckte Wollenstoffe, in soweit solche in dem vorhergehenden Zimmer nicht unterzubringen waren, sowie ferner Roßhaargewebe, einen Lüstre, einige Spiegel und verschiedene Möbels.

Man gelangte nunmehr wieder auf den bereits oben erwähnten Corridor des mittleren Stocks und vermittelst der zweiten zur linken Seite befindlichen Haupttreppe zu dem Erdgeschoß zurück, indem man bei dem Ausgang aus dem Hauptgebäude nochmals Gelegenheit fand, die in dem Vorbau aufgestellten größeren Gegenstände in Augenschein zu nehmen. —

Obgleich erst, wie oben bereits bemerkt, am 14. April die Veranstaltung einer allgemeinen deutschen Gewerbausstellung definitiv beschlossen wurde und daher erst nach diesem Termin die officiellen Einladungen zur Theilnahme an die deutschen Fabrikanten und Gewerbtreibenden ergehen konnten, überdieß der längste Termin zur Einsendung der Fabrikate schon auf den 15. August gesetzt war, so umfaßte doch nichts desto weniger diese Gewerbausstellung die Erzeugnisse von 715 Einsendern. Wenn nun auch diese erfreuliche Theilnahme geeignet war, selbst die kühnsten Erwartungen zu übersteigen, so muß doch hier bemerkt werden, daß die Industrie mehrerer Länder verhältnißmäßig sehr schwach und die mancher besonders gewerbreicher Gegenden beinahe gar nicht repräsentirt war, und daß mehrere einen sehr ehrenvollen Standpunkt in der deutschen Industrie einnehmende Zweige sogar ganz fehlten. Es ist daher diese Ausstellung, so sehr auch die Resultate derselben wirklich glänzend genannt werden können, nur aus dem Gesichtspunkt eines ersten Versuchs zu betrachten, welcher noch sehr weit davon entfernt war, ein eigentliches Bild der deutschen Industrie zu liefern. Wohl aber hat das ungemein lebhafte Interesse, welches dieser erste Versuch allgemein erregte, den Beweis geliefert, daß man das Bedürfniß größerer, insbesondere die gesammte deutsche Industrie umfassender Ausstellungen erkannt hat.

Außer dem Großherzogthum Hessen und der freien Stadt Frankfurt, welche aus natürlichen Gründen verhältnißmäßig die stärkste Theilnahme an der Ausstellung zeigten, verdiente das Königreich Würtemberg, in Bezug auf zahlreiche Mitwirkung besonders hervorgehoben zu werden, sowie auch die in Berücksichtigung der Entfernung sehr erfreuliche Mitwirkung Oesterreichischer Fabrikanten — wozu die von der k. k. Oesterreichischen Regierung und dem Niederösterreichischen Gewerbverein geschehenen Schritte wesentlich beitrugen — eine sehr ehrende Anerkennung verdient. Die verschiedenen deutschen Staaten haben in folgendem Verhältniß zur Ausstellung mitgewirkt:

Großherzogthum Hessen	222
Königreich Würtemberg	94
" Preußen	86
" Baiern	72
" Sachsen	52
Die k. k. Oesterreichischen Staaten	39
Großherzogthum Baden	36
Freie Stadt Frankfurt	35
Kurfürstenthum Hessen	22
Herzogthum Nassau	18
" Braunschweig	12
zu übertragen	688
Uebertrag	688
Königreich Hannover	11
Herzogthum Sachsen-Coburg-Gotha	3
" " Altenburg	2
Fürstenthum Lippe-Detmold	2
" Schwarzburg-Sondershausen	2
" Schwarzburg-Rudolstadt	2
Großherzogthum Oldenburg	2
" Luxemburg	1
Herzogthum Anhalt-Köthen	1
Landgrafschaft Hessen-Homburg	1
	715

Die Ausstellung wurde am 12. September 1842 eröffnet und dauerte bis zum 16. Oktober. Allerhöchste und höchste Personen beehrten sie mit ihrer hohen Gegenwart und während der ganzen Dauer erfreute sich dieselbe eines sehr zahlreichen Besuchs von Einheimischen und von Fremden aus den entferntesten Theilen Deutschlands und den außerdeutschen Staaten; man kann annehmen, daß von mehr als 75000 diese Ausstellung Personen besucht wurde. Die Mehrzahl der größeren Fabrikanten, welche von ihren Fabrikaten eingesendet hatten, kamen persönlich, da es für sie vom größten Interesse war, die Erzeugnisse ihrer Concurrenten mit den ihrigen zu vergleichen. Kommissäre, theils von den betreffenden Regierungen, theils von gewerblichen Vereinen gesendet, waren anwesend, namentlich Kommissäre aus Stuttgart, München, Wien, Prag, Brüssel, Karlsruhe, Frankfurt a. M. — ein Beweis, wie sehr man die Wichtigkeit des ersten nationalen Unternehmens dieser Art allenthalben erkannt hat.

Nach §. 12 des Reglements sollte mit der Ausstellung eine Verlosung von ausgestellten Gegenständen verbunden werden. Die Ausgabe von Loosen hatte ein sehr günstiges Resultat, indem nahe an 16000 Loose zu 1 Gulden abgegeben wurden und es daher möglich war, beinahe für ebensoviel Gulden an Gegenständen zur Verlosung anzukaufen. —

In Bezug auf den nachfolgenden Bericht halten wir schließlich noch folgende Bemerkung für angemessen. Es war nämlich fast bei sämmtlichen Gewerbausstellungen, welche bis jetzt in den verschiedenen deutschen und außerdeutschen Staaten angeordnet worden sind, üblich, eine Beurtheilungs-Kommission zu ernennen, welche sowohl einen umfassenden kritischen Bericht über die ausgestellten Gegenstände zu liefern, als auch über die Preise zu bestimmen hatte, womit die vorzüglichsten Leistungen der Fabrikanten anerkannt werden sollten. Wie oben bereits bemerkt, haben die Ausschüsse des Großherzogl. Gewerbvereins die Zuerkennung von Preismedaillen aus begreiflichen Gründen für unzulässig gehalten. Die isolirte Stellung, in welcher sich der Großherzogl. Hess. Gewerbverein in diesem, von ihm hervorgerufenen und nicht als gemeinschaftliche Angelegenheit der deutschen Staaten zu betrachtenden Unternehmen befand, ließ es aber auch ebensowenig als zulässig erscheinen, eine kritische Beurtheilung der eingesandten Fabrikate mit dem Ausstellungsberichte zu verknüpfen und solche der Oeffentlichkeit zu übergeben.

Die ausgestellten Fabrikate sind in dem Berichte nach folgenden Rubriken abgehandelt:

1) Leinengespinnste, Maschinen- und Handgespinnste und Spitzengarn.
2) Weiße glatte Leinengewebe.
3) Leinene und halbseidene Damastgebilde.
4) Zwillche, Drille und Bettzeuge in Leinen und Halbleinen.
5) Baumwollengespinnste, rohe gebleichte und gefärbte, einfache und gezwirnte (Strickgarne).
6) Baumwollengewebe, roh, gebleicht und gefärbt, als: Nessel, Schirting, Sarsenets, gemusterte Futterzeuge; ferner in sogenannter weißer Waare: Jacconets, Cambrics, Gardinenmousseline u. s. w.; ferner Piqué, Piquédecken und baumwollene Damastgewebe.
7) Baumwollengewebe, farbig gewebte, wie: Bett-, Schürz-, Kleider- und Hosenzeug, Bettbarchent und bunt gewirkte Shawls.
8) Baumwollengewebe, bedruckte, als: Gedrucktes, Kattune zu Kleidern und Möbeln u. s. w.
9) Baumwollesammet.
10) Baumwollene Strumpfwaaren.
11) Gespinnste aus Kammwolle, als: Web-, Posamentir- und Strickgarne; ferner Strickgarne aus Streichwolle.
12) Glatte und gemusterte Kammgarngewebe, ganz wollene, Wolle mit Baumwolle und Wolle mit Seide gemischt, als: Merinos, Thibet, Wollemousselin, Alepine, Crepe-Rachel, Mantelstoffe, Möbeldamast und Tischdecken.
13) Gedruckte Kammgarngewebe, als: Wollemousseline, Möbel- und Gardinenstoffe.
14) Shawlweberei aus Kammwolle.
15) Teppichweberei, als: Fußdeckenzeuge, Vorlagen, Reise- und Damentaschen aus Kammgarn.

16) Bett- und Pferdedecken und Flanelle (Streichgarngewebe).
17) Wollene Tücher und Biber.
18) Gedruckte Westenstoffe und Tischdecken aus Streichgarn.
19) Wollene Strumpfwaaren.
20) Rohseide und Arbeiten aus rein deutscher Seide.
21) Seidewaaren, als: Stoffe für Meubles, Tapeten, Kleider, Westen und Schirme; ferner Sammte und Sammtbänder, Shawls, Echarpes, Halstücher. Floretseidene Gespinnste und Gewebe.
22) Leinen- und Baumwollen-Zwirn.
23) Spitzen, Blonden und Stickereien auf weißer Waare.
24) Färberei für Türkischroth und andere Farben.
25) Wachstücher mit Formen- und Steindruck.
26) Roßhaarzeuge und verschiedene Arbeiten aus Pferde- und Menschenhaaren.
27) Posamentirarbeiten, als: Gurten, Wagenborden, Hosenträger, Schellenzüge, Lüstrekordeln, Ordensbänder, Epaulettes und Arbeiten aus Manillahanf.
28) Stickmuster und Stickereiwaaren.
29) Näharbeiten, als: Corsetten, Hemden, Schlafröcke u. s. w.
30) Kürschnerarbeiten.
31) Hutmacherarbeiten; Filz- und Seidenhüte für Herrn und sonstige Arbeiten aus Filz.
32) Damenstrohhüte und andere Arbeiten aus Stroh, als: Strohkörbe und Taschen u. s. w.; ferner Männerhüte aus Pfaufedern, Roßhaar und dergl.
33) Feinere Korbgeflechte.
34) Künstliche Blumen.
35) Regen- und Sonnenschirme, Stöcke, Reit- und Fahrpeitschen.
36) Dreherarbeiten in Holz und Horn.
37) Kammmacherarbeiten und Pulverhörner.
38) Schnitzarbeiten in Holz, Elfenbein und Meerschaum und Arbeiten aus natürlichem Hirschhorn.
39) Faßbinderarbeit.
40) Möbel- und Tapezierarbeiten, Holzmosaik-Fußböden u. s. w.
41) Holzgalanterie-Arbeiten, als: Etuis, Schreibzeugkasten, Reiseschatullen u. dergl. m.
42) Arbeiten des Holzvergolders, als: Lüstres, Spiegelrahmen und Goldleisten; ferner guillochirte Hölzer.
43) Musikalische Instrumente, und zwar: Klaviere, Streichinstrumente, Holz- und Metall-Blasinstrumente und Pauken.
44) Modelle verschiedener Art, in Holz, Gyps und Metall.
45) Galvanoplastische Arbeiten.
46) Arbeiten in ciselirter und vergoldeter Bronze.
47) Gold-, Silber- und Juwelierarbeiten; silberplattirte und Neusilberfabrikate.
48) Zinkgußwaaren.
49) Eisenguß, gewalztes Eisen und Stahl.
50) Sensen und Sicheln.
51) Arbeiten des Messerschmieds, Schwertfegers und Verfertigers chirurgischer Instrumente.
52) Werkzeuge.
53) Feuergewehre und Pistolen.
54) Arbeiten des Schlossers, Zeugschmieds.
55) Nägel, mechanische Drahtstifte, Blech-, Faß- und Kupfernieten.

56) Kupferschmiedarbeiten.
57) Bleche und Draht aus Messing und Tombak.
58) Messingdrahtgewebe und andere Drahtarbeiten.
59) Utensilien für Spinnerei und Weberei, als: Hecheln, Kratzen und Weberblätter.
60) Maschinen.
61) Mathematische, physikalische und optische Instrumente und künstliche Vogel- und Thieraugen.
62) Uhren.
63) Arbeiten aus Zinn, Blei und Messing, als: Spiegelfolie, pharmaceutische Apparate, Bierpumpen, künstliche Arbeiten aus Zinn, Bleiröhren ohne Naht.
64) Arbeiten des Spenglers, Lampenfabrikanten &c., als: Vogelbauer, Theemaschinen u. dergl., Lampen und Lüstre aus Blech und in grüner Bronze, Wagenlaternen, in Blech geprägte, vergoldete und versilberte Schriften, Figuren aus Messing und Weißblech.
65) Lakirte und gemalte Arbeiten auf Blech und Papiermasse, als: Ofenschirme, Präsentirteller, Obstkörbe, gemalte Tischplatten, Porträtmalereien, Dosen und Cigarrenetuis von Papiermasse u. dergl. m.
66) Verschiedene Arbeiten aus Papiermasse, insbesondere geographische Reliefs, Ornamente, Imitationen hölzerner Gegenstände und metallener Geräthe aus Papiermasse; gedruckte und gepreßte Reliefs in Papier. Wachsmasken.
67) Weiße und in der Masse gefärbte Papiere, Preßspähne.
68) Farbig bedruckte und gepreßte Papiere.
69) Papiertapeten und gemalte Rouleaux.
70) Gegenstände der Typographie, Schrift- und Stereotypengießerei, gravirte und guillochirte Metallplatten, Arbeiten des Kupfer-, Stahl- und Steindrucks, Spielkarten.
71) Buchbinder- und Etuiarbeiten.
72) Schreibfedern, Siegellack, Schreibtinten und gummirte Oblaten.
73) Blei- und Rothstifte und elastische Rechentafeln.
74) Haar- und Borsten-Pinsel und Bürsten.
75) Leder; wasserdichte Zeuge und Zunder.
76) Arbeiten des Handschuhmachers, Bandagisten u. dergl.
77) Schuhmacherarbeiten.
78) Sattlerarbeiten.
79) Wagenfabrikate; Wagen-Achsen und Wagen-Büchsen.
80) Arbeiten aus Stein, als: Marmorarbeiten, Bijouteriewaaren aus Karneol u. dergl., geschliffene Rheinkiesel, Granaten, geschnittene Steine u. s. w.
81) Arbeiten aus gebranntem Thon und aus Gyps.
82) Gemeine Töpferwaare, Steingeschirr, Steingut, Porzellan und Porzellanmalerei.
83) Weiße und gefärbte Glaswaare, Glasmalerei und Glas- oder Wachsperlen.
84) Spiegel.
85) Chemische Produkte, Schellack, Polituren und Firnisse und Streichfeuerzeuge.
86) Farben, als: Bleiweiß und andere Mineralfarben, Smalte, künstlicher Ultramarin, Oelmalerfarben, Knoppernextrakt, Kupferdruckerschwärze; ferner Thierkohle zum Entfärben.
87) Wachs-, Wallrath- und Stearinsäurelichter; verschiedene Sorten Seifen und Parfümerieen.
88) Liqueure und Essenzen, Erdäpfelgeist, eingemachte Früchte, moussirende Rheinweine, Essig u. s. w.
89) Tischlerleim und Gelatine.

90) Kunstmehl, Nudeln, Kartoffelstärke, Gummisurrogate, enthülster Kohlsamen.
91) Conditorarbeiten und Chokolade.
92) Verschiedene Gegenstände.

1. Leinengespinnste:

Maschinen- und Handgespinnste und Spitzengarn.

Zu den wichtigsten der in neuerer Zeit in der Reihe der industriellen Unternehmungen Deutschlands aufgetretenen Fabrikationen ist unstreitig die Flachsmaschinenspinnerei zu zählen. Bei der großen Ausdehnung des Flachsbaus in sehr vielen Gegenden wird diese Wichtigkeit um so mehr erkannt, je mehr die Einfuhr ausländischer Flachsmaschinengespinnste überhand nimmt und diese die deutschen Handgespinnste immer mehr zu verdrängen suchen. Es war deßhalb zu bedauern, daß dieser Industriezweig auf der Ausstellung nur sehr schwach repräsentirt war, indem nur zwei Fabriken Proben ihrer Erzeugnisse eingesendet hatten, nämlich: die mechanische Flachsspinnerei in Urach im Königreich Würtemberg und diejenige zu Immendingen im Großherzogthum Baden.

Die von beiden Etablissements eingesandten Garnproben fanden, insbesondere in den feinsten Nummern, volle Anerkennung und standen nach dem Urtheile Sachverständiger in keiner Beziehung den englischen Garnen nach. Obgleich bei den eingesandten Mustern der Immendinger Fabrik die Angabe der Nummern und der verarbeiteten Rohprodukte fehlte, so glauben wir doch annehmen zu dürfen, daß auch bei ihnen, ebenso wie bei den Uracher Gespinnsten, wenigstens vorzugsweise ausländischer Flachs verwendet wurde. Letztere Gespinnste sind, den Angaben der Fabrik zufolge, ausschließlich mit ausländischem Rohflachs, nämlich mit belgischem und holländischem Flachs, erzeugt. Es scheint hieraus hervorzugehen, daß der würtembergische Flachs, soviel auch in diesem Lande für Vervollkommnung der Flachskultur geschehen ist und bei der ständigen Aufmerksamkeit, welche die Regierung sowohl, wie der landwirthschaftliche und der Gewerbverein diesem wichtigen Gegenstand zuwendet, fortwährend geschieht, noch nicht jene Vollkommenheit erreicht hat, die als eine nothwendige Bedingung zur mechanischen Flachsbereitung betrachtet werden muß. Die Nachtheile, welche dem würtembergischen Flachs ebenso wie auch den Produkten vieler anderer Flachsgegenden Deutschlands anhängen und ihn bis jetzt noch zur mechanischen Spinnerei ungeeignet machen, liegen hauptsächlich in der geringen Sorgfalt, welche auf seine Zubereitung verwendet wird, weßhalb derselbe, selbst noch bei höheren Preisen, in der Qualität insbesondere dem belgischen Flachs weit nachsteht. Hr. Hofdomänenrath v. Weckherlin, Direktor der land- und forstwirthschaftlichen Anstalt in Hohenheim, welcher im Jahr 1837 in Auftrag Sr. Majestät des Königs von Würtemberg in landwirthschaftlicher Beziehung England bereiste, hat diesen Gegenstand einer sehr gründlichen Untersuchung unterworfen. Hiernach legt man in englischen Maschinenspinnereien dem deutschen Flachs im Allgemeinen den Mangel an Gleichheit im Faden und in der Farbe bei, was ihn zur Verarbeitung auf Maschinen wenig geeignet mache. Die häufig vorkommenden dunklen Theile der Fasern deutscher Flachse seien todt und machen das Garn brüchig; die Fasern besäßen nicht das Kernige und Zähe, wie die des belgischen Flachses, welche Fehler übrigens auch die in England kultivirten Flachse theilen, welche letztere nur in Irland, und zwar auf etwas veränderten Maschinen, versponnen werden, indem der in diesem Lande selbst kultivirte sehr vorzügliche Flachs nicht zur eigenen Consumtion hinreicht. Die Maschinenspinnereien Englands beziehen daher ihr Rohmaterial aus Belgien und aus den an Belgien grenzenden Provinzen Frankreichs, sowie auch aus Rußland, und verwenden hierzu nur die vorzüglichsten Sorten. Der Grund der dem deutschen Flachs im Allgemeinen anhängenden Mängel liegt theils im fehlerhaften Betrieb des Leinbaus, oft aber auch in klimatischen und Bodenverhältnissen. Zu ersterem gehört die sehr verbreitete Gewohnheit, von der nämlichen Pflanze Gespinnst und Samen zu gleicher Zeit erzielen zu wollen, wodurch einerseits ein schwächlicher Samen, anderntheils ein holziger Bast gewonnen wird. Nicht minder ungünstig wirkt die in vielen Gegenden Deutschlands, insbesondere auch in Würtemberg noch übliche unvollkommene Thauröste, während in Belgien und Frankreich, aber auch in manchen Gegenden Deutschlands, insbesondere in Westphalen, nur die Wasserröste angewendet wird. Auch beim Brechen, Schwingen,

und Hecheln lassen sich die Landleute immer noch große Fehler zu Schulden kommen. Es muß jedoch hier bemerkt werden, daß die gerügten Mängel keineswegs auf allen in Deutschland gezogenen Flachs sich beziehen. Insbesondere steht in Böhmen der Flachsbau auf einer sehr hohen Stufe von Vollkommenheit und ist der in diesem Lande erzogene Flachs dem besten niederländischen an die Seite zu stellen. Ferner liefern Schlesien, einige Theile von Sachsen, Westphalen, wie auch Hannover und Braunschweig sehr vorzüglichen Flachs, unter denen insbesondere der schlesische am meisten geschätzt und zu den feinsten Leinen verarbeitet wird, was übrigens nicht minder von dem westphälischen Flachs gerühmt werden kann.

Jedermann weiß, wie sehr in neuerer Zeit die Anwendung der Flachs-Maschinengespinnste immer mehr überhand nimmt, und wie solche, mit Ausnahme einiger Gegenden, wo man den Grundsatz aufstellt, keine Maschinengespinnste zu verweben, um nicht dem lang bewährten Ruf der Leinengewebe zu schaden — ob mit Grund? möge hier unerörtert bleiben — von der größeren Masse der Weber mit Begierde ergriffen und selbst schon für Hausleinwand vielfach aufgekauft werden. Hauptsächlich sind es die englischen Fabriken, welche, durch niedrige Zölle begünstigt, mit ihren Maschinengespinnsten Deutschland überschwemmen und den zahlreichen deutschen Handspinnern die Aufgabe immer schwieriger machen, in der Concurrenz mit jenen durch Feinheit und Gleichmäßigkeit des Fadens gleich ausgezeichneten und überdieß sehr billigen Gespinnsten den Kampf für die Dauer zu bestehen. Die Frage, ob es den Maschinenspinnern gelingen wird, die deutsche Handspinnerei mit der Zeit zu vernichten, ist bereits sehr vielseitig untersucht und erörtert worden, indem sie für das Wohl und Wehe einer sehr zahlreichen und, gerade weil sie dem ärmeren Theil der Bevölkerung angehört, sehr berücksichtigenswerthen Klasse eine Lebensfrage bildet. Die Frage würde unserer Ansicht nach unbedingt zu bejahen sein, wenn man den Handspinnern Stoff, Arbeitslohn und Zinsen des Betriebskapitals so berechnen wollte, wie es in Fabriken geschieht; es ist indessen hierbei zu erwägen, daß die Spinner, d. h. die Bauernfamilien, — denn in den Händen dieser Klasse befindet sich die Handspinnerei — ihre Zeit und Arbeit kaum in Anschlag bringen, den Rohstoff größtentheils selbst produciren und auf eigene Rechnung verarbeiten; daß sie hierzu die Zeit verwenden, für welche sie keine andere Beschäftigung kennen, ohne welche sie müßig sitzen würden und daß sie deßhalb einen geringen Verdienst für besser als gar keinen halten. Mag man indessen die berührte Frage zu Gunsten oder zum Nachtheil der Handspinnerei beantworten, so liegt doch immerhin in dem fortwährend steigenden Verbrauch ausländischer Gespinnste für Deutschland dringende Aufforderung genug, die Einführung von Flachsmaschinenspinnereien möglichst zu befördern, damit, sollten die Handspinner auch wirklich unterliegen, nicht eine völlige Entwerthung des deutschen Rohflachses als nothwendige Folge der immer mehr überhand nehmenden englischen Maschinengespinnste herbeigeführt wird. Das nämliche hat man auch in Belgien gefühlt, wo die mechanische Flachsspinnerei neuerer Entstehung ist, und wo in den Jahren 1835 bis 1841 nicht weniger als neun zum Theil sehr bedeutende Etablissements dieser Art errichtet worden sind. Für die Beförderung der Flachsmaschinenspinnerei in Deutschland spricht indessen auch noch ein anderer sehr gewichtiger Grund, nämlich die Rückwirkung, welche dieselbe auf die Vervollkommnung der Flachskultur überhaupt und auf den Nutzen der Flachsproducenten unausbleiblich äußern wird, indem wohl kein Mittel mehr wie dieses geeignet ist, zur Ergänzung besseren Flachses aufzumuntern, um das Rohprodukt zur Maschinenspinnerei geschickt zu machen und ihm hierdurch einen höheren Werth zu verleihen.

Bis jetzt ist die Zahl der in Deutschland im Betrieb befindlichen Etablissements dieser Art verhältnißmäßig noch gering. Im Königreich Sachsen wollte es noch nicht gelingen, die Flachsmaschinenspinnerei ins Leben zu rufen; im Königreich Preußen, insbesondere in Preußisch-Schlesien, sind 2 oder 3 Maschinenspinnereien etablirt worden; eine großartige Unternehmung dieser Art ist ferner am preußischen Niederrhein von einer Aktiengesellschaft projektirt. Das Königreich Würtemberg besitzt außer dem Etablissement zu Urach noch zur Zeit keine andere mechanische Spinnerei für Flachs; eine früher in Heilbronn bestandene Fabrik, sowie eine zweite in Biberach sind wieder eingegangen. Im Großherzogthum Baden soll sich außer der kleinen Immendinger Fabrik noch eine zweite in Emmendingen im Gang befinden, welche indessen, mit älteren Maschinen versehen, meist Hanf spinnt. Im Königreich Hannover ist in neuerer Zeit ein solches Etablissement gegründet worden und ein zweites in der Errich-

tung begriffen. In Oesterreich befinden sich ohngefähr 8 Maschinenflachsspinnereien mit circa 25000 Spindeln, und zwar hauptsächlich in Böhmen, dann aber auch in Mähren, Nieder- und Inner-Oesterreich, welche theils böhmischen und mährischen, theils schlesischen und belgischen Flachs verarbeiten.

Bei den in Deutschland bestehenden Flachsmaschinenspinnereien hat man zur Bezeichnung der Feinheit der Garne das englische Numerirsystem eingeführt. Es drückt nämlich hierbei die Nummer jedesmal aus, wie viel Gebinde, jedes von 300 Yards Fadenlänge (1 Yard = 36,57 Gr. Hess. Zoll) zusammen ein englisches Pfund (0,907 Gr. Hess. Pfund) wiegen. Nro. 90 ist daher ein solches Garn, von welchem 90 Gebinde = 27000 Yards auf ein Pfund gehen. Die englischen Nummern für Leinengarn sind übrigens von denen für Baumwollengarn verschieden. —

Da die Flachsmaschinenspinnerei in Deutschland noch neu und in mehrfacher Beziehung von großem Interesse ist, so wollen wir kurz das allgemeine Verfahren hierbei anführen.

Der Flachs wird von den Fabriken meist in ungehecheltem Zustande aufgekauft, weil das Hecheln von Seiten der Flachsbauern oder Flachshändler in der Regel nicht mit der nöthigen Sorgfalt geschieht. Das Hecheln wird in den Fabriken meist mit Maschinen, theilweise aber auch mit Handhecheln verrichtet. Erstere haben zwar den Vortheil großer Beschleunigung der Arbeit, dagegen hecheln sie im Allgemeinen nicht so fein aus, wie die Hand und liefern außerdem eine weit größere Menge von Abwerg, welches die Fabriken jedoch auf den sogenannten Abwergmaschinen wieder zweckmäßig zu Garn zu verarbeiten wissen. Sowohl vor als nach dem Hecheln wird der Flachs sorgfältig sortirt und gelangt der sortirte und gehechelte Flachs zuerst zur sogenannten Anlegemaschine. Hier wird derselbe in Bündeln auf endlose Riemen gelegt und gelangt auf diesen zwischen ein System von Kämmen und von ihnen zwischen kleine Walzen, welche bei großer Umdrehungsgeschwindigkeit den Flachs auf die 60 bis 100 fache Länge ausziehen und zu einem gleichförmigen, aus parallelen Fäden bestehenden und in blechenen Kübeln aufzufangenden Bande gestalten. Diese Bänder gelangen nun zu mehreren Laminoirs, welche nach und nach ein immer weiteres Ausziehen derselben bewerkstelligen. Damit nun durch das zunehmende Ausziehen jene Bänder nicht zu dünne werden und leicht zerreißen können, werden bei den Laminoirs jedesmal mehrere solcher Bänder vereinigt zu einem einzigen Bande ausgezogen, welches, wenn es die Maschine verläßt, eine nicht viel geringere Dicke wie ein einzelnes der letzteren übergebenes Band besitzt. Die Laminoirs bestehen, ebenso wie die Anlegemaschine, im Wesentlichen aus einem System von Kämmen, welche je nach der weiter vorgerückten Feinheit des ausgezogenen Bandes mit mehr oder weniger feinen Nadeln versehen sind. Die Bänder gelangen nun zu der Spindelbank (banc à broches), deren Konstruktion mit den vorhergehenden Maschinen im Allgemeinen gleichfalls übereinstimmt, und welche das Vorgespinnst liefert. Dasselbe wird auf dieser Maschine zugleich auf große Spulen aufgewickelt und von da zum eigentlichen Spinnen auf die Feinspinnstühle gebracht. Auf der Spindelbank erhält zugleich das lockere dünne Vorgespinnst eine leichte Drehung, damit dasselbe das Ausziehen beim Feinspinnen besser zu ertragen im Stande ist. Auf der Feinspinnmühle empfängt der Flachs die letzte Bearbeitung und wird hier vollständig in Garn verwandelt. Diese Maschine besitzt gewöhnlich zwei einander vollkommen gleiche Reihen von je 60 Spindeln (Throstle-Spindeln), zusammen also 120 Spindeln, welche durch einen, die ganze Länge der Maschine einnehmenden mit Schnüren versehenen Tambour eine sehr schnelle Umdrehung erhalten.

In den meisten Fabriken ist das sogenannte nasse Spinnsystem üblich. Es wird nämlich auf den Feinspinnstühlen das Vorgespinnst zum Erweichen des Pflanzenleims unmittelbar von den Spulen aus durch heißes Wasser gezogen, welches sich in einem der Länge der Maschine gleichkommenden Kanal befindet und mittelst Wasserdampf auf gleichmäßiger Temperatur erhalten wird. Das auf diese Weise genäßte Vorgespinnst gelangt zwischen zwei Paar kannelirte Walzen, von denen das zweite Paar eine weit größere Zahl von Umdrehungen macht, als das erstere, um den erforderlichen Auszug des Vorgespinnstes zu bewirken. Durch Veränderung des Geschwindigkeits-Verhältnisses des letzteren Walzenpaars ist man im Stande, ein mehr oder weniger feines Garn zu erzielen; hiermit steht indessen auch die Anwendung eines mehr oder weniger feinen Vorgespinnstes in Verbindung, welches auf gleiche Weise in beliebiger Stärke erhalten werden kann. Sowie der Faden dieß letzte Walzenpaar verläßt, erhält er durch

die mit großer Geschwindigkeit sich umdrehenden Flügel der vertikal stehenden Spindeln die erforderliche Drehung und wird sodann auf kleine auf der Maschine befindliche Spulen aufgespult. Bei den Spulen des Vorspinnstuhls sowohl, wie bei denen der Feinspinnmühle ist übrigens noch die Einrichtung getroffen, daß sich dieselben langsam auf- und abbewegen, damit das Garn sich gleichförmig auf ihnen aufwindet. Die Zwirnung oder die Anzahl von Drehungen, welche das Garn auf eine gewisse Länge erhalten soll und hauptsächlich davon abhängig ist, ob dasselbe als Näh- oder Webgarn verwendet wird, ist durch das Geschwindigkeits-Verhältniß der letzten oder Lieferungs-Walzen zu den Spindeln bedingt. Das nun folgende Abhaspeln des feuchten Garns von den Spulen des Feinspinnstuhls geschieht gewöhnlich auf circa 7 Fuß langen Haspeln, auf welchen von Hand 20 Spulen auf einmal abgehaspelt werden und deren Umfang eine genau bestimmte Länge besitzt.

Es bleibt uns nun noch übrig, einige Worte über das Spinnen des Abwergs beizufügen, wozu die Flachsmaschinenspinnereien aus dem Grunde eingerichtet sein müssen, um das, namentlich bei dem Hecheln mittelst Maschinen in großer Menge erhaltene Abwerg benutzen zu können und dasselbe in Garn von geringerer Feinheit zu verwandeln. Das Spinnen des Abwergs hat bezüglich der Vorarbeiten sehr viele Aehnlichkeit mit der Baumwolle- und Wollespinnerei. Es sind nämlich auch hier, wie bei den genannten Fabrikationen, Kratzen, Krempeln oder Kardirmaschinen vorhanden, nämlich große mit den bekannten Kratzen (auf Leder befestigten, gekrümmten und vorne zugespitzten eisernen Drähten oder Zähnen) versehene Tambours, welche von einem System kleinerer mit dem nämlichen Beschlag ausgerüsteter Walzen umgeben sind. Das Abwerg wird mit der Hand auf ein endloses und von der Maschine langsam bewegtes Tuch regelmäßig ausgebreitet, von zwei Zuführungswalzen ergriffen und im Wesentlichen auf die nämliche Weise zu Bändern verarbeitet, wie bei den Kardirmaschinen der Baumwolle- und Wollespinnerei. Man hat gewöhnlich eine Vorkarde und eine Feinkarde, welche nur in Bezug auf die Feinheit der Garnituren von einander abweichen. Das Abwerg wird auf der Vorkarde mehrmals hintereinander kardirt; da nun zur Bewerkstelligung des Feinkardirens eine Anzahl von circa 50 der erwähnten Bänder wieder in eine einzige Watte vereinigt werden muß, so hat man zu diesem Zweck die sogenannte Dublirmaschine, wo jedesmal 10 Bänder in eins vereinigt werden. Die weitere Verarbeitung zu Garn geschieht, wie oben bereits in Bezug auf das Spinnen des langen Flachses angeführt wurde. Man hat hierzu gewöhnlich zwei Laminoirs und eine Spindelbank, welche von jenen gleichartigen Maschinen nur darin abweichen, daß die Walzen und Kämme, welche den Auszug bewirken, in geringerer Entfernung von einander angebracht sind, weil das Abwerg weit kürzere Fasern, als der lange Flachs besitzt; überdieß haben die Kämme der Abwergmaschinen eine größere Geschwindigkeit, als die der Flachsmaschinen. Die Feinspinnmaschinen für Flachs und Abwerg sind ganz auf gleiche Weise konstruirt.

Da das Abwerg meist nur zu gröberen Nummern versponnen wird, so ist auch das Produkt der Abwergspindeln größer, als das der Flachsspindeln. Bei einem regelmäßigen Betrieb kann durchschnittlich angenommen werden, daß in 12 Arbeitsstunden jede Spindel 8—9 Gebinde (à 300 Yards, s. oben) Flachsgarn und 9—11 Gebinde Werggarn liefert. —

Wir gehen nun zu den zur Ausstellung gelieferten Erzeugnissen der Flachs-Maschinen und Hand-Spinnerei über.

Die mechanische Flachsspinnerei in Urach.

(Königreich Würtemberg.)

Dieses, den Herren Escher und Schlumberger zugehörige Etablissement lieferte in einem großen Rahmen 20 Stränge Abwerg- und Flachs-Maschinengarn von verschiedenen Nummern und aus verschiedenem Rohprodukt erzeugt, als nämlich:

Nr.	Garn		Flachs	
Nr. 16.	Abwerggarn	aus	holländischem	Flachs.
„ 25.	„	„	„	„
„ 30.	Flachsgarn	„	„	„
„ 35.	„	„	flämischem	„
„ 40.	„	„	„	„
„ 40.	„	„	italienischem	„
„ 40.	„	„	holländischem	„
„ 40.	Abwerggarn	„	flämischem	„
„ 40.	„	„	holländischem	„
„ 50.	Flachsgarn	„	„	„
Nr. 50.	Flachsgarn	aus	holländischem	Flachs.
„ 50.	Abwerggarn	„	flämischem	„
„ 55.	Flachsgarn	„	„	„
„ 60.	„	„	„	„
„ 60.	Abwerggarn	„	„	„
„ 70.	Flachsgarn	„	„	„
„ 75.	„	„	„	„
„ 80.	„	„	„	„
„ 85.	„	„	holländischem	„
„ 90.	„	„	flämischem	„

Ueber die Güte dieser Garne haben wir uns bereits oben kurz ausgesprochen und bemerken hier nur noch, daß bei Gelegenheit der Ausstellung würtembergischer Gewerbserzeugnisse zu Stuttgart im Jahr 1842 den Inhabern der mechanischen Flachsspinnerei in Urach, „wegen der ausgezeichneten Qualität ihrer Leinengespinnste, welche der Konkurrenz mit dem englischen vollkommen gewachsen sind“ die silberne Medaille zuerkannt worden ist.

Was den Umfang und die innere Einrichtung dieses Etablissements betrifft, so theilen wir nach einem, im 11. Rechenschaftsbericht der Gesellschaft zur Beförderung der Gewerbe in Würtemberg enthaltenen Aufsatz Folgendes mit:

Das Etablissement liegt an der Erms und benutzt ein Wassergefälle von 36 würtemb. Fuß. Das Wasser wird durch einen 1000 Fuß langen Dammkanal und einen, auf steinernen Pfeilern von 800 Fuß Länge ruhenden Aquadukt zugeleitet. Die Ableitung geschieht durch einen unterirdischen Kanal von 2000 Fuß Länge. Zur Bewegung der Maschinen dient ein kräftiges eisernes Wasserrad von 24 Fuß Durchmesser, welches bei einer Breite von 14 Fuß eine Kraftäußerung von 64 Pferden entwickelt.

Das Fabrikgebäude enthält drei große Arbeitssäle; zwei Flügelgebäude enthalten das Wasserrad und Getriebe, Treppenhaus und Comptoir, und ein Nebengebäude umfaßt das Flachsmagazin, die mechanische Werkstätte, das Kalt= und Warm=Trockenhaus, die Gasretorten und den Dampfofen mit einem 96 Fuß hohen Schornstein.

Im obersten Stockwerk des Hauptgebäudes befindet sich die Hechelanstalt. Der sorgfältig gehechelte und sortirte Flachs wird den entsprechenden Vorbereitungs=Maschinen übergeben, welche in zwei getrennten Abtheilungen im mittleren Stockwerk des Hauptgebäudes aufgestellt sind. Diese Vorbereitungs=Maschinen bestehen in 4 vollständigen Assortiments, von denen jedes aus einer Auftrag=Maschine (étaleur), zwei auf einander folgenden Streckwerken oder Laminoirs (étireurs) und zwei Spindelbänken (bancs à broches) besteht, auf denen der Flachs allmählig in Bänder von der erforderlichen Feinheit oder in das sogenannte Vorgespinnst ausgezogen und zuletzt auf Spulen gewunden wird.

Die Abwerg=Maschinen theilen sich in zwei Sortiments, von denen jedes aus einer Vorkarde, zwei Rein- oder Feinkarden, zwei Streckwerken und zwei Spindelbänken besteht.

Sämmtliche Vorbereitungs=Maschinen, sowohl für den Flachs wie für das Abwerg, sind nach dem sogenannten Spiralsystem gebaut, d. h. die Kämme, welche die Flachsfasern während der Operation des Ausziehens zwischen den Streckwalzen begleiten, erhalten ihre vor= und rückwärts gehende Bewegung mittelst Spiralen oder Schrauben in der Art, daß die Kämme bis an den Cylinder hin sich bewegen, was auf die Gleichheit der Gespinnste großen Einfluß hat.

Von den Vorwerken gelangen die mit dem Vorgespinnst beladenen Spulen in den Spinnsal, welcher sich im Erdgeschoß befindet. Die Zugwalzen der Feinspinnmaschinen sind von Messing, die Druckwalzen von Buchsholz und wie erstere kannelirt. Das Produkt der Spinnstühle gelangt sogleich auf die Haspeln, welche im Spinnsaal selbst aufgestellt sind; die darauf gehaspelten Stränge werden sodann entweder an freier Luft oder, je nach der Witterung, im erwärmten Raum einer Trockenstube getrocknet und endlich in Bündel oder Ballen gepackt.

Das Etablissement enthielt im Jahr 1841 30 Spinnstühle mit zusammen 4200 Spindeln, welche jährlich ohngefähr 3600 Centner Garn erzeugen können. Gebäude, Triebkraft und die ganze Einrichtung sind aber auf 44 Spinnstühle mit zusammen 6000 Spindeln berechnet.

Bernouilli Rowlandson et Comp. in Immendingen bei Geisingen.
(Großherzogthum Baden.)

Proben von Maschinen-Flachsgarn. (Die von den nämlichen Herren gelieferten Maschinen sind unter der betreffenden Rubrik aufgeführt.)

Die Herren Einsender sind Eigenthümer einer Maschinenfabrik, welche sich in den letzteren Jahren vielfach mit dem Bau von Flachsspinnmaschinen befaßt hat. Bei Errichtung einer Flachsmaschinen-Spinnerei sind dieselben zunächst von der Absicht ausgegangen, sich die erforderlichen praktischen Kenntnisse in der mechanischen Spinnerei zu verschaffen, um für die Leistungen ihrer Maschinen mit Sicherheit garantiren zu können, zugleich aber auch ein geübtes Personal zu bilden, um mit dessen Hülfe den Betrieb anderer Spinnereien einzuleiten. Ihre Spinnerei ist aus diesem Grunde in sehr kleinem Maaßstab angelegt und zählt nur 360 Spindeln, welche sich seit Anfang des Jahrs 1842 im Gang befinden. Das Werk liegt an der Donau; die Maschinen werden mittelst eines sehr zweckmäßig konstruirten unterschlächtigen Wasserrads nach Poncelet von 17 Fuß Durchmesser und 5½ Fuß Breite, bei einem disponiblen Gefälle von circa 5 Fuß in Bewegung gesetzt. Im ersten Stockwerk des Gebäudes befinden sich drei Spinnmaschinen, von denen zwei zum Spinnen des langen Flachses und eine zum Abwergspinnen bestimmt ist; ferner eine Kardirmaschine, sowie die erforderlichen Vorbereitungsmaschinen, bestehend aus 1 Anlegemaschine, 2 Laminoirs und 2 Spindelbänken (bancs à broches) für den langen Flachs, sowie 1 Laminoir und 2 Spindelbänken für das Abwerg.

Katharina Schöppler in Mainz.
(Großherzogthum Hessen.)

Ein Strang feines Flachsgarn, Handgespinnst. Demselben lag ein Stück aus diesem Flachs bereiteter Leinwand (von Hrn. A. Fluhr in Mainz gewoben) bei. Zur Beurtheilung der Feinheit dieses Garns ist zu bemerken, daß ein Pfund desselben 10 Ellen 6/4 breiter Leinwand geliefert hat.

Friederike Basting in Oestrich.
(Herzogthum Nassau.)

Einige Stränge feines Handgespinnst.

Adolph Benkelberg in Detmold.
(Fürstenthum Lippe-Detmold.)

Derselbe übergab zur Ausstellung einen Strang Spitzengarn, Handgespinnst, aus der Sommerheide bei Detmold. Von diesem Garn sollen, nach Angabe des Hrn. Ausstellers, 20 Gebinde, jedes zu 60 Faden und 52 Gr. Hess. Zoll Umfang nicht mehr wie ein halbes Quentchen wiegen. —

Hr. Benkelberg war der einzige, welcher von dieser feinsten Sorte leinenen Gespinnstes, die ausschließlich zur Spitzenklöppelei verwendet wird, zur Ausstellung geliefert hatte. Sehr wünschenswerth wäre es gewesen, diese Fabrikation auch aus den Gegenden Deutschlands vertreten zu sehen, wo dieselbe hauptsächlich zu Hause ist, und wozu insbesondere das sächsische Erzgebirge und Böhmen gezählt werden müssen. Die Verwendung erzgebirgischer Klöppelzwirne sahen wir indessen bei den unten zu erwähnenden, aus Annaberg und Johanngeorgenstadt eingesandten Zwirnspitzen.

2. Weiße glatte Leinengewebe.

Wenn auch nur wenige Gegenden Deutschlands, in denen die Fabrikation der glatten weißen Leinwand schwunghaft betrieben wird, auf der Ausstellung vertreten waren, so gewährten doch die eingesandten Fabrikate ein sehr

erfreuliches Bild von der hohen Stufe, welche diese für Deutschland so ungemein wichtige Industrie erreicht hat. Sämmtliche ausgestellte Leinen waren schön und der größte Theil derselben ausgezeichnet in Bezug auf Feinheit und Gleichmäßigkeit des Gewebes, sowie in Rücksicht ihrer Appretur und Weiße. Die Einsendungen erfolgten aus Westphalen (Bielefeld und Umgegend) durch 4, aus dem Königreich Würtemberg (Blaubeuren, Laichingen und Nürtingen) durch 7, aus dem Königreich Hannover (Melle im Osnabrück'schen) durch einen Aussteller; aus dem Großherzogthum Hessen hatte ein Weber mehrere Stücke Leinen geliefert. Höchst auffallend und bedauerlich war es, daß die weltberühmte schlesische Leinwandfabrikation gänzlich unvertreten war; auch Sachsen hatte in glatten Leinen nichts eingesandt; ebenso wurden Leinen aus Oestreich, insbesondere aus Böhmen, vermißt.

Besonders würdig repräsentirt war die Leinwandfabrikation von Bielefeld und dessen Umgegend. Ueber den Ursprung dieser Industrie liegen zwar keine zuverlässigen Nachrichten vor; doch ist man berechtigt anzunehmen, daß dieselbe seit mindestens zwei Jahrhunderten in dortiger Gegend betrieben wird. Ihre Verbreitung und Vervollkommnung erfolgte seitdem allmählig, bis sie etwa vor 30 Jahren ihre eigentliche Bedeutung im Welthandel erlangt hat. Ihre dermalige Ausdehnung mag daraus entnommen werden, daß Bielefeld jährlich circa 80000 Stück Leinen ausführt und hierdurch einen Umschlag von circa 1½ bis 2 Millionen Thlr. veranlaßt.

Bis jetzt wird die Leinenfabrikation in Bielefeld ganz ohne Maschinen-Anlagen betrieben, und der Gang, welchen dieselbe nimmt, ist folgender: Der in dortiger Gegend in vorzüglicher Güte gezogene Flachs wird ausschließlich von Handspinnern, welche sich durch außerordentliche Geschicklichkeit hierin auszeichnen, zu den feinsten Garnen versponnen und das Gespinnst von den Webern aufgekauft und verwebt. Die gewebten Leinen werden nun von diesen auf den Bielefelder Markt gebracht, wo sie von den Leinwandhändlern angekauft werden. Da bei der hierdurch hervorgerufenen Concurrenz der Weber nur dann einen angemessenen Preis aus seiner Waare erzielen kann, wenn dieselbe gut fabricirt ist, so trägt dieß wesentlich dazu bei, daß nur vollkommen-gute und preiswürdige Waare zu Markte geliefert wird. Hierzu tragen ferner noch die sogenannten Leggen bei, ein für den Ruf der Bielefelder Fabrikate höchst wesentliches Institut, welches darin besteht, daß jedes Stück Leinen, sowie es an Mann gebracht worden ist, durch eigens dazu angestellte Beamte auf's Genaueste nach Breite und Länge gemessen und einer sorgfältigen Untersuchung unterworfen wird. Nur wenn es ganz fehlerfrei befunden wurde, wird es mit dem Leggestempel versehen, und nur die auf solche Weise bezeichnete Waare wird sofort von den Kaufleuten angenommen. Fehlt insbesondere an der vorgeschriebenen Breite nur das Geringste, so wird das Stück à 60 Ellen in 3 Theile à 20 Ellen verschnitten und somit der Weber auf der Stelle hart bestraft. In der Regel sind die Weber Fabrikanten und im Besitz von 3 bis 12 Webstühlen, welche sie entweder im eigenen Haus oder auswärts beschäftigen. Auf einem Webstuhl kann ein geschickter Weber in den ordinären Gattungen Leinen wohl 16 Stück, in den feineren Sorten jedoch höchstens nur 8 Stück jährlich anfertigen. Man ersieht hieraus, welche bedeutende Anzahl von Webstühlen vorhanden sein muß, um das oben angegebene Quantum Leinen zu produciren.

Nachdem nun der Kaufmann seine Waare von den Webern angekauft hat, gibt er dieselbe zur Bleiche. Bielefeld zählt einige sehr bedeutende Etablissements dieser Art, welche die größte Sorgfalt auf eine schöne und die Güte der Waare nicht beeinträchtigende Bleiche verwenden; hierunter befindet sich insbesondere ein erst im Jahr 1842 errichtetes Bleich-Etablissement, welches einen Kostenaufwand von mindestens 60000 Thlrn. veranlaßte und wozu auch die K. Preuß. Regierung eine namhafte Beihülfe gewährte. Die genannte Eigenschaft verdient bei den Bielefelder Leinen gerühmt und auch bei den ausgestellten Stücken besonders hervorgehoben zu werden, welche sich sämmtlich durch eine blendende Weiße auf das Vortheilhafteste auszeichneten. Man kann mit Recht behaupten, daß die Bielefelder Leinen in diesem Punkt, nämlich in dem höchst möglichen Grad von Weiße, welche zugleich die Haltbarkeit des Gewebes nicht gefährdet, dem englischen Fabrikat den Rang abgewonnen haben. Die Irischen Leinen, in Hinsicht der Weiße und äußeren Appretur überhaupt zwar unübertroffen, besitzen den Mangel an Dauerhaftigkeit; der Irländer weiß seine Waare für das Auge schön und wohlfeil und somit verkäuflich zu machen, ohne jedoch in irgend einer Art auf die innere Güte Rücksicht zu nehmen. Die Bielefelder Bleichen bestehen größtentheils aus Naturbleiche. Doch ist theilweise auch chemische oder Kunstbleiche eingeführt, worin man

namentlich in den letzteren Jahren sehr bedeutende Fortschritte gemacht und es durch die größte Sorgfalt dahin gebracht hat, daß bei einer blendenden Weiße durchaus kein Nachtheil für die Natur der Faser entsteht.

Wir haben im Vorstehenden den Gang angegeben, welchen im Wesentlichen die Fabrikation der glatten weißen Leinen in Bielefeld nimmt. Es existiren ohngefähr 30 Leinwandhandlungen, welche auf die beschriebene Art ihr Geschäft betreiben; was indessen die ihrer äußersten Feinheit wegen nur wenig begehrten Leinensorten, also nicht die größere Masse des Fabrikats betrifft, so lassen diese die Leinwandhändler in der Regel selbst anfertigen, indem sie die hierzu dienlichen Garne ihren Webern einhändigen und dieselben hierbei überwachen. Außerdem betreiben auch mehrere Kaufleute das Geschäft fabrikmäßig, indem sie in eigenen Lokalen eine mehr oder weniger große Anzahl von Webstühlen auf eigene Rechnung beschäftigen und worüber eigens hierzu angestellte Werkmeister die Aufsicht führen. — In diesen Fabriken werden indessen mehr die schönen Damaste und Drelle angefertigt, eine Fabrikation, welche in Bielefeld gleichfalls im Zunehmen begriffen ist und gleich den sächsischen Fabriken alles Schöne liefert, was verlangt werden kann.

Ein wesentlicher Vortheil für die Güte der Bielefelder Leinen liegt in dem ausgezeichneten Flachs, welchen die dortige Gegend liefert; ferner in dem rationellen und mit der größten Sorgfalt angewendeten Verfahren bei der Zubereitung des Rohflachses, welches sich namentlich in den letzteren Jahren, insbesondere durch verbesserte Anlage der Röthegruben, wesentlich vervollkommnet hat. Zur Vervollkommnung der Handgespinnste sind in Bielefeld und der Umgegend viele Spinnschulen eingerichtet, worin schon das Kind geübt und zum Gutspinnen angehalten wird; diesen Spinnschulen wird ein großer Antheil an der Vervollkommnung der Gespinnste beigemessen, welche in solcher Vorzüglichkeit gesponnen werden, daß der größte Theil des besten Gespinnstes nach Irland versendet wird. Schließlich muß noch bemerkt werden, daß die Bielefelder Weber nur Handgespinnst verarbeiten, indem in dortiger Gegend die Meinung verbreitet ist, daß das aus Maschinengarn gewobene Leinen die Haltbarkeit des aus Handgespinnst bereiteten nicht besitze, und daß die Anwendung des ersteren dem bewährten Ruf der Bielefelder Fabrikate schaden würde. Man hat sich deßhalb bis jetzt auf jede mögliche Weise gegen die Anwendung von Maschinengarn verwahrt und es ist anzunehmen, daß die Maschinenspinnerei in dortiger Gegend sobald keinen Eingang finden wird.

Die Bielefelder Leinen sind meist 6/4 Kölner Ellen breit und 60 Ellen lang; doch werden solche auch zu 5/4, 7/4 und 8/4 Breite und 66 Ellen Länge angefertigt. Von diesen Fabrikaten bleibt wohl nur der kleinste Theil in Deutschland; die Mehrzahl derselben wird über Hamburg, Bremen und Lübeck nach Nordamerika und die Westindischen Inseln ausgeführt; ferner gehen ansehnliche Quantitäten nach Rußland, Spanien, Italien, Frankreich, sowie nach Mexiko, Brasilien, die Westküste von Südamerika u. s. w., überhaupt fast nach allen Ländern Europas, wo die Einfuhr gestattet ist oder der hohe Zoll nicht einem Verbote gleichkommt. Indessen haben in neuerer Zeit die erhöhten Tarife Frankreichs, Belgiens und Spaniens diesem Geschäfte vielfache Nachtheile zugefügt, wofür der zu seinen Gunsten herabgesetzte Tarif Rußlands keine genügende Entschädigung gewähren kann. Am gefährlichsten ist die Concurrenz mit Irland, dessen Leinen nicht bloß den Continent, sondern auch die überseeischen Märkte zu überschwemmen drohen. —

Im Königreich **Würtemberg** sind es insbesondere die Gegenden der schwäbischen Alp, namentlich die Orte Blaubeuren, Kaufbeuren, Laichingen, Münsingen u. s. w., wo die Fabrikation der glatten weißen Leinen schwunghaft betrieben wird. In den Orten Blaubeuren und Kaufbeuren war diese Industrie früher von großer Bedeutung, indem stets ansehnliche Versendungen der hier gefertigten Leinen nach Frankreich, Spanien und Amerika gemacht wurden. Diese früheren günstigen Verhältnisse haben sich jedoch in den letzteren 6 Jahren sehr nachtheilig für die würtembergischen Leinenerzeugnisse gestaltet, wovon die Ursache in den nämlichen Umständen zu suchen ist, welche auch auf den Leinenhandel in Schlesien und Bielefeld den ungünstigsten Einfluß ausgeübt haben und noch ausüben. In früherer Zeit gingen von Blaubeuren und Kaufbeuren aus ganze Ladungen Leinen nach Frankreich, wogegen dieser Absatzweg durch den enormen Zoll, welchen dieses Land auf Leinen gelegt hat, fast gänzlich abgeschnitten ist.

Ebenso verhält es sich mit Spanien, seitdem dieses Land mit Belgien einen Handelsvertrag abgeschlossen hat; belgische Leinen werden in bedeutenden Massen dahin versendet, während die deutschen Fabriken wegen des weit höheren Zolls, den ihre Leinenerzeugnisse bezahlen müssen, beinahe keine Lieferungen dahin mehr übernehmen können. Früher kamen jedes Jahr mehrere Großhändler aus St. Gallen, Rorschach und Burgdorf nach Blaubeuren und machten sehr bedeutende Einkäufe in Leinen, welche fast ausschließlich nach Spanien versandt wurden; diese Geschäfte haben indessen seit drei Jahren aufgehört, weil jenen Häusern des hohen Zolls wegen die Concurrenz mit mehr begünstigten Ländern unmöglich geworden ist. Ebenso hat sich auch der Absatz nach Amerika, theils wegen des unverhältnißmäßigen Zolls, theils wegen der vielen Failliten, welche dort namentlich auch unter den Banken ausgebrochen sind, in solchem Grade vermindert, daß die Leinenerzeugnisse der genannten Gegend dermalen fast gänzlich auf das Vereinsgebiet beschränkt sind, was eine fortwährende Abnahme der dortigen Linnen-Industrie zur nothwendigen Folge hat.

Für die Vervollkommnung der Leinenfabrikation im Königreich Würtemberg sind schon seit einer Reihe von Jahren vielfache Schritte geschehen, indem außer dem Landwirthschaftlichen und Gewerbverein insbesondere Se. Majestät der König diesem Zweig seine vorzügliche Aufmerksamkeit zuwendet. Bei der anerkannt guten Qualität des Rohprodukts mehrerer Gegenden ist unter diesen Umständen zu erwarten, daß Würtemberg in dieser Industrie immer mehr Fortschritte machen und mit der Zeit dahin gelangen wird, daß seine Leinenerzeugnisse in Bezug auf Qualität mit denjenigen der renomirtesten Leinwandgegenden Deutschlands rivalisiren.

Mehrere Theile des Königreichs Würtemberg, insbesondere der Schwarzwald, die Filder, die Gegend von Kusterdingen und Rommelsbach bei Tübingen, die Gegenden von Biberach, Leutkirch und Waldsee in Oberschwaben, sowie insbesondere die schwäbische Alp, zeichnen sich durch einen sehr ausgedehnten Flachsbau, theilweise auch durch vorzügliche Qualitäten des Rohprodukts aus, zu dessen Saat man sich außer im Lande gezogenen Saamens meist des russischen Leinsamens bedient. In den meisten Flachsgegenden Würtembergs ist die Thauröste eingeführt und nur in einem kleinen Theile Oberschwabens die vorzüglichere Wasserröste üblich, die man indessen in neuerer Zeit immer mehr zu verbreiten sucht. Das Bleichen der Leinwand geschah in Würtemberg bis auf die neueste Zeit allgemein mittelst Rasen- oder Naturbleiche; im Jahr 1842 soll indessen mit der mechanischen Spinnerei in Urach eine nach englischer Art eingerichtete Garnbleiche verbunden worden sein, wo die Rasenbleiche mit der chemischen Bleiche vereinigt angewendet wird. Der größere Theil der verarbeiteten Garne ist Handgespinnst; doch findet in neuerer Zeit das Maschinengespinnst bei den Webern immer mehr Eingang. —

Ueber den Betrieb und Umfang des Leinengewerbes im **Königreich Hannover** entnehmen wir aus „**v. Reden's** statistischer Beschreibung des Königreichs Hannover, Hannover 1839", folgende Mittheilungen: Das Spinnen und Weben von Flachs und Hanf macht bei weitem den bedeutendsten Industriezweig für das Konigreich Hannover aus und verschafft der Hälfte seiner Bewohner theils ihren Unterhalt, theils einen unentbehrlichen Nebenerwerb. Doch wird diese Industrie nur wenig fabrikmäßig betrieben, sondern hat ihren Sitz in den Wohnungen des Landmanns; Spinnrad und Webstuhl gehören zu dem Hausgeräth sowohl des Landguts als der ärmlichen Bauernwohnung und geben den Männern sowohl wie den Frauen bei der Heimkehr von den gewöhnlichen Feldarbeiten eine nutzbringende Beschäftigung.

Das rohe Material zur Leinspinnerei liefert das Königreich und der Bau des Flachses ist fast in allen Theilen desselben verbreitet. Zur Saat bedient man sich gewöhnlich noch des Rigaer, Liebauer, Windauer oder seeländischen Leinsaamens, obgleich in neuerer Zeit auch die Erziehung von Saatlein im Lande sich nicht unbeträchtlich vermehrt hat. Das Lüneburg'sche, der Landdrosteibezirk Hildesheim und ein Theil des Osnabrück'schen macht hiervon eine rühmliche Ausnahme, indem dort sehr viel eigener oder aus andern Theilen des Königreichs bezogener Leinsaamen gesäet wird.

Die Leinweberei theilt sich in die Haus- und Kaufweberei; jene ist so allgemein, daß, das Bremische, die Ostfriesische Marsch und ein Theil des Hildesheim'schen ausgenommen, auf den meisten Höfen mindestens ein Webstuhl anzutreffen sein möchte. Im Jahr 1832 sind nicht weniger wie 4946 eigentliche Leinen- und Drellweber vorhanden

gewesen, wovon in den Städten von mehr als 3500 Einwohnern 346, in den kleineren Städten und Flecken 758, auf dem platten Lande 3842 wohnten.

Hinsichtlich des im Königreich Hannover üblichen Verfahrens bei der Bereitung des Flachses bemerken wir Folgendes:

1) Die Wasserröste ist bei weitem am meisten üblich und nur im Bremischen wird die Thauröste ziemlich allgemein angewendet; häufig verbindet man beide Rottarten mit einander. Das in Ostfriesland sehr beliebte Rotten in Moorwasser verleiht dem Flachs eine auffallende Weiße.

2) Die Bearbeitung des Flachses geschieht in der Regel auf die gewöhnliche Weise; in einigen Theilen des Lüneburg'schen, des Hoya'schen, im Gerichte Hardenberg, in Meppen u. s. w. gebraucht man jedoch mit Nutzen Brechmaschinen statt der Handbrechen, was in der neuesten Zeit allgemeiner geworden ist.

3) Das Verspinnen des Flachses geschah bis zur neuesten Zeit fast allgemein auf Rädern von althergebrachter, größtentheils mangelhafter Konstruktion; jedoch war schon in einem Theil des Osnabrück'schen das sogenannte Feinspinnrad mehr oder weniger gebräuchlich. Ueber die Beschaffenheit der Gespinnste wird immer noch viel geklagt, und die Mängel derselben wurden mit Recht auch als eins der wesentlichsten Hindernisse der Erzeugung guter Gewebe angesehen. Die Regierung sowohl, wie der Gewerbverein für das Königreich Hannover sind indessen fortwährend bemüht, durch Spinnschulen und Empfehlung guter Spinnräder diesem Mangel abzuhelfen. Eine Flachs- und Hedemaschinenspinnerei besteht in Hannover und eine zweite war (1839) im Amte Blumenthal in der Errichtung begriffen

4) Die Weberei ist, soviel die in den großen Handel gelangenden Sorten leinener Gewebe betrifft, schon länger in einem erfreulichen Zustande; ihre Fabrikate sind in mehreren Welttheilen bekannt und beliebt. Die Verfertigung feinerer Leinengattungen, Drelle und Damaste hat sich ebenfalls in den letzteren Jahren sehr gehoben, vorzüglich durch Anwendung des Schnellschützen und der Jacquardmaschine, außerdem aber auch durch die von Seiten der Regierung und mit Hülfe des Gewerbvereins entstandenen Webschulen, sowie durch Vertheilung verbesserter Webereigeräthschaften an verdiente Weber. Es ist eine erfreuliche Erscheinung, daß diese Fabrikation begonnen hat, eine Hauptschwierigkeit, nämlich den Mangel an geeigneten Garnen, zu überwinden. Die Vervollkommnung der Handflachsspinnerei, sowie die Anwendung von Maschinengarnen sind wesentlich dazu behülflich gewesen. Damastwaaren, feinere Linnen und Drelle werden in erheblichem Umfang, zum Theil in bedeutenden Manufakturen, gefertigt. Als Beispiel des Umfangs mancher dieser Etablissements werde bemerkt, daß nach einer im Jahr 1837 gemachten Berechnung, damals die Fabriken des Amts Grönenberg allein an 700 Stücke Damast, Drell und feines Leinen lieferten.

5) Ein wesentliches Bedürfniß für das Leinengewerbe sind gute Bleichen. Die Bemühungen der K. Hannöver'schen Regierung haben zwei großartige Anlagen dieser Art ins Leben gerufen, die zu Sohlingen bei Uslar (1829) und zu Melle, Amts Grönenberg (1838); ferner sind an sehr vielen Orten gute oder mittelmäßig gute Bleichen für Garn und Leinen vorhanden, demohngeachtet aber nicht in genügender Zahl und oft nicht mit befriedigender Einrichtung. (Im Jahr 1832 waren 96 Bleichen im Betrieb.)

Die Anwendung des chemischen Bleichverfahrens scheint nur sehr einzeln und schüchtern zu geschehen; wenigstens sind nur einige Etablissements bekannt, wo dasselbe bei Leinen stattfindet.

6) Eigentliche Appreturanstalten fehlen gleichfalls im Königreich Hannover noch sehr; auf einigen Leggen sind zwar hinreichend schwere Mangen angeschafft und einige der Leinenhändler besitzen dergleichen; allein ein sehr großer Theil der zum überseeischen Versandt bestimmten Waare wird doch erst in den Hansestädten appretirt. Melle, Amts Grönenberg, hat indessen ein sehr gutes Etablissement dieser Art. —

Die bei weitem wichtigsten Leinengewebe im Königreich Hannover sind diejenigen, welche, als für den großen auswärtigen Handel bestimmt, den bestehenden Verordnungen gemäß, hinsichtlich ihrer Qualität und ihres Maaßes (Länge und Breite) einer polizeilichen Untersuchung auf den sogenannten Leggen unterworfen werden.

In glatten weißen Leinen sind folgende Einsendungen gemacht worden.

Bertelsmann und Sohn in Bielefeld.
(Königreich Preußen.)

6 Stück feine weiße Leinen, per Stück 60 Köln. Ellen lang und $6/4$ breit, in verschiedenen Appreturen (Preis von 78 fl. 45 kr. bis zu 157 fl. 30 kr.); ferner 4 Dutzend feine weiße leinene Taschentücher, $5/4$ Köln. Ellen breit und lang (resp. 17 und 21 Gulden per Dutzend).

Die von den Herrn Ausstellern gelieferten Leinen, welche in jeder Beziehung zu den vorzüglichsten Erzeugnissen der Leinenindustrie gezählt werden mußten, wurden aus den feinsten Garnen verfertigt, welche in der Bielefelder Gegend gesponnen werden, und deren Gewicht per Stück von 24 Faden à 60 Kölner Ellen $3/4$ bis $1\,1/2$ Loth beträgt. Es können hiervon 5 bis 6 Ellen à 1 fl. 45 kr. geliefert werden und sind alsdann zu einem Stück der feinsten Leinen circa 300 Stück Garn erforderlich.

Die Hrn. Aussteller liefern außer glatten weißen Leinen (von 60 Köln. Ellen Länge und $6/4$ Ellen Breite und von 66 Ellen Länge bei $5/4$, $7/4$ und $8/4$ Ellen Breite) und Taschentüchern (von $3/4$, $4/4$ und $5/4$ Ellen Breite und Länge), auch Tafelzeuge in jeder Größe, Tischdecken (meist $6/4$ breit), Handtücher ($4/4$ und $5/4$ breit und $2\,1/4$ bis $2\,1/2$ Elle per Tuch lang, so daß hiervon 2 Dutzend auf 1 Stück von 60 Ellen Länge gehen), ferner Tisch- und Handtuchsgebilde, sowie auch Atlas- oder Hosendrelle.

Jantze und Rempel in Bielefeld.
(Königreich Preußen.)

Dieselben lieferten 6 Stück feine weiße Leinen, 60 Köln. Ellen lang (Preis von 61 fl. bis zu 158 fl.) und vier Dutzend weiße Taschentücher, $5/4$ Ellen lang und breit (à 24 fl. 30 kr. per Dutzend).

Die eingesandte Waare gehörte unstreitig zu dem Ausgezeichnetsten, was die Ausstellung in Bezug auf Leinenindustrie aufzuweisen hatte, und war vollkommen geeignet, den hohen Standpunkt zu erkennen, welchen Bielefeld hierin behauptet.

Außer Leinen und Tüchern in allen Breiten liefert diese Fabrik auch Tischzeug, Tafelgedecke, Kaffeservietten und sonstige dahin einschlagende Gegenstände.

Weber, Laer und Niemann in Bielefeld.
(Königreich Preußen.)

12 Stück feine weiße Leinen (Preis von 30 fl. bis zu 140 fl. per Stück) gleich ausgezeichnet in Feinheit und Gleichmäßigkeit des Garns und Gewebes, wie in Appretur und glänzender Weiße.

Gebrüder Becker in Oerlingshausen bei Bielefeld.
(Königreich Preußen.)

Ein Stück Bielefelder Leinen (Preis 175 fl.) ausgezeichnet durch Feinheit, Appretur und Weiße.

Andreas Friedrich Lang in Blaubeuren bei Ulm.
(Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte 4 Stück $11/8$ breite weiße Leinen (Preis von 37 fl. 24 kr. bis zu 84 fl.); ferner 3 Dutzend $5/4$ breite weiße Taschentücher (Preis von 13 fl., $6\,1/2$ und $7\,1/2$ fl. per Dutzend), welche sämmtliche Waare, sowohl im Gewebe, als in der Bleiche alle Empfehlung verdiente.

Der Hr. Aussteller hat die Fabrikation von Leinen zu einer großen Vollkommenheit gebracht, was bei Gelegenheit von 2 früheren Gewerbausstellungen in Stuttgart dadurch anerkannt wurde, daß ihm das einemal die silberne und das anderemal die große goldene Medaille, in Rücksicht seiner Leistungen, zu Theil geworden ist.

Joh. Butzhuber in Blaubeuren.
(Königreich Würtemberg.)

Derselbe übersandte in schöner und gelungener Waare 8 Stück gebleichte Leinen, hierunter 6 Stück aus rohem Garn gewoben und bei Georg Reichenbach in Urspring bei Blaubeuren gebleicht, und 2 Stück doppeldicke gebleichte Leinwand, aus gebleichtem Garn gewoben und bei Fr. Haußmann in Blaubeuren gebleicht. Die Appretur erhielten sämmtliche Leinen von Joh. Franck in Blaubeuren. (Preise von 27 fl. 46 kr. bis zu 96 fl. per Stück.) Die hierzu verwendeten Gespinnste waren durchaus englische Maschinengarne.

Außer gebleichten und gefärbten Leinen fabricirt der Hr. Aussteller auch gebleichte und gedruckte Sacktücher, von denen die letzteren jedoch in der Schweiz gedruckt werden.

Joh. Bösch, Webermeister in Laichingen.
(Königreich Würtemberg.)

Der Hr. Aussteller, welcher die Leinweberei mit 5 bis 6 Stühlen betreibt und hauptsächlich mit feinen Leinen sich beschäftigt, lieferte ein einziges Stück weiße Leinwand von 67 Ellen, aus englischem Maschinengarn gewoben (Preis 93 fl. 48 kr.), welches in Bezug auf Feinheit und Gleichförmigkeit des Gewebes Anerkennung fand.

Hr. Bösch erhielt bei Gelegenheit der Ausstellung K. Würtembergischer Gewerbserzeugnisse zu Stuttgart im Jahr 1842 die silberne Medaille wegen ausgezeichnet schön gearbeiteter und sehr feiner Leinwand.

Theodor Ostertag, Webermeister in Laichingen.
(Königreich Würtemberg.)

Ein Stück $^{11}/_{8}$ breite schön gewobene und gut gebleichte weiße Leinwand von 66 Ellen Länge (Preis 49 fl. 30 kr.).

J. Peter Ostertag, Webermeister in Laichingen.
(Königreich Würtemberg.)

Ein Stück $^{11}/_{8}$ breite weiß gebleichte Leinwand, 66 Ellen lang (70 fl.); 1 Stück $^{11}/_{8}$ breite weiß gebleichte Leinwand zu 5 Dutzend Sacktüchern (60 fl.). Zu beiden in jeder Beziehung gelungenen Stücken war Maschinengarn verwendet; sie wurden in Blaubeuren auf Rasenbleiche gebleicht.

Der Hr. Aussteller betreibt die Weberei auf 10 bis 12 Stühlen und fertigt jährlich 160 bis 170 Stück Leinen, von denen er 70 bis 80 Stück auf der bekannten Rasenbleiche in Blaubeuren bleichen läßt.

Kast, Weber-Obermeister in Laichingen.
(Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte 5 Stück weiße Leinen von 36 bis 60 fl., 4 Dutzend weiße leinene Taschentücher à 7 fl. 30 kr. per Dutzend; ferner eine Partie verschieden gemusterte ächt leinene gutfarbige Foulards, zu Preisen von 12 bis 15 fl. per Dutzend.

Bei den ausgestellten Leinen, welche gut gewoben waren und schöne Bleiche hatten, war Grasbleiche angewendet. Die ächt leinenen bunten Foulards waren eine gut gefertigte Waare und äußerst preiswürdig.

Außer den zur Ausstellung gebrachten Waaren verfertigt der Hr. Einsender noch Schirting, ächtfarbigen Bettbarchent u. s. w.

Johann Gottlob Enslin, Bleichbesitzer in Nürtingen.
(Königreich Würtemberg.)

Der Hr. Aussteller, welcher nur die gewöhnliche Lohnbleiche zu repräsentiren beabsichtigte, lieferte zwei Stück gebleichte Leinen, wovon das eine mittelst Wiesenbleiche im Frühjahr 1842 innerhalb 3 Monaten, und das andere

auf die nämliche Weise im Spätjahr 1841 innerhalb 10 Wochen fertig gebleicht worden war; beide Stücke schön gewoben, die Bleiche gewöhnliche Hausbleiche und nicht für den Handel appretirt. Derselbe lieferte ferner Sacktücher aus würtembergischem Flachs und Handgespinnst und mittelst Wiesenbleiche in 10 Wochen fertig gebleicht. An den beiden erstgenannten Stücken Leinwand war der Zettel englisch Maschinengarn, der Einschlag würtembergisches Handgespinnst, Neckarthaler- und Alpweberei.

F. A. Brune in Melle (Amts Grönenberg).
(Königreich Hannover.)

F. A. Brune in Melle, der einzige Repräsentant der Hannöver'schen Leinenindustrie, lieferte 4 Stück gebleichte $^6/_4$ breite Leinen (24, 35, 45 und 60 Thaler) und 3 Dutzend Taschentücher (5, 9 und 14 Thaler per Dutzend).

Von den gebleichten Leinen waren drei Stück auf niederländische Art eingerichtet, nämlich der Einschlag fast so schwer wie die Kette, wohingegen das vierte Stück nach gewöhnlicher Art fabricirt war, wobei nämlich der Einschlag $^1/_3$ und oft bis zur Hälfte feiner wie die Kette genommen wird. Es ist nicht zu läugnen, daß letzteres Gewebe ein eleganteres Ansehen hat und deßhalb preiswürdiger zu sein scheint, als ersteres, wohingegen dieses den Vortheil grösserer Dauer besitzt und deßhalb in dortiger Gegend wie auch in Holland vorgezogen wird. Auf der andern Seite eignen sich die zum Export bestimmten Linnen besser in den leichteren Qualitäten, indem man in den überseeischen Ländern mehr auf ein elegantes und leichtes Gewebe als auf Dauerhaftigkeit sieht. Die eingesandten Tücher waren, mit Handgespinnsten dortiger Gegend, auf Bielefelder Art eingerichtet und gewebt, wie auch in Melle selbst — mittelst Grasbleiche — gebleicht.

Noch vor 8 Jahren wurden im Osnabrück'schen nur grobe Leggeleinen und etwas mittelfeines Leinen zum eigenen Verbrauch gefertigt, indem die Spinnerei damals noch sehr zurück war. Durch die Bemühungen des Hannöver'schen Gewerbvereins um zeitgemäße Verbesserungen in der Flachsspinnerei hat sich indessen, wie bereits von uns erwähnt, dieses Verhältniß wesentlich günstiger gestaltet und namentlich ist es dem Hrn. Aussteller gelungen, solche Fortschritte zu machen, um in diesem Industriezweig mit anderen Gegenden, wo derselbe seit Jahrhunderten besteht, nunmehr vortheilhaft konkurriren zu können.

Bei den von dem Hrn. Aussteller gelieferten Leinen wurde die ausgezeichnete Qualität rühmend hervorgehoben und nur in Bezug auf die Appretur und namentlich die Bleiche noch Wünsche geäußert, die zwar auf die innere Güte von keinem Einfluß sind, die aber demohngeachtet das Fabrikat dem Auge gefälliger und daher in der Regel verkäuflicher machen.

Peter Weigand in Mainz.
(Großherzogthum Hessen.)

Ein Stück Leinwand zu Betttüchern, 3 Ellen breit und 27 Ellen lang (27 fl.); ein Dutzend Damast-Handtücher, 30 Ellen lang (17 fl. 30 kr.); ein Damast-Tischtuch, $3^1/_4$ Ellen lang und breit (7 fl. 30 kr.); ein Dutz. Damast-Servietten (16 fl. 30 kr.); ein Stück Leinwand, $6^1/_2$ Viertel breit und 66 Ellen lang (43 fl.); — sämmtliche Stücke aus weißem Garn gewoben und ohne Appretur.

3. Leinene und halbseidene Damastgebilde.

In Damastgebilden aus Leinen und Halbseide bot die Ausstellung viel Ausgezeichnetes dar. Es war diese Fabrikation durch 7 Aussteller vertreten, worunter drei aus Großschönau in Sachsen, einer aus Neugebhardsdorf in Schlesien, zwei aus Westphalen (Bielefeld und Warendorf) und einer aus Münsingen im Königreich Würtemberg.

Die obere Lausitz in Sachsen nimmt unter den Gegenden Deutschlands, wo die Damastweberei ausgedehnt betrieben wird, unstreitig den ersten Rang ein, obgleich Westphalen besonders in neuerer Zeit in dieser Fabrikation solche Fortschritte gemacht hat, daß dessen Erzeugnisse in Schönheit der Desseins und in kunstvoller Weberei denen

der berühmten sächsischen Damastsorte nicht nachstehen, wie man sich durch die von westphälischen Damastwebern eingesandten Arbeiten überzeugen konnte.

Die außerordentliche Bedeutung der Damastmanufaktur in der sächsischen Lausitz, welche zu den wichtigsten Zweigen der Gewerbsthätigkeit Sachsens gezählt werden muß, gibt uns Veranlassung, hierüber folgende historische Nachrichten mitzutheilen.

Die Damastmanufaktur in Sachsen hat ihren ausschließlichen Sitz zu Groß- und Neu-Schönau in der Oberlausitz. Schon im 16. Jahrhundert finden sich hier Spuren der Weberei, die jedoch damals nur in der einfachen Zwillichweberei bestand. Die ersten Spuren von Damastweberei fallen in das 17. Jahrhundert, worüber jedoch keine zuverlässigen Nachrichten vorhanden sind; nur so viel weiß man, daß im Jahr 1666 zu Großschönau schon Damast gewoben wurde. Wir übergehen die verschiedenen Schicksale, welche im Verlauf der Zeit diese Industrie erlebt hat und bemerken nur, daß im Jahr 1813, nachdem dieselbe durch politische Verhältnisse längere Zeit in Verfall gewesen, 230 Meister mit 440 Stühlen in Thätigkeit waren. Seit dieser Zeit erhob sich die Damastmanufaktur in jener Gegend, was theils auf Rechnung besserer Conjuncturen zu setzen, theils auch verschiedenen Verbesserungen in dem Betrieb dieses Industriezweigs zu verdanken ist; in letzterer Beziehung muß die im Jahr 1834 erfolgte Einführung der Jacquardmaschine durch Hrn. Johann Gottfried Schiffner in Großschönau als einer der wesentlichsten Punkte angeführt werden. Die Jacquardmaschine bedurfte indessen damals noch mancher Verbesserungen, um sie zur Hervorbringung sich besonders heraushebender Muster geeignet zu machen, welches als ein eigenthümliches und unterscheidendes Merkmal der Großschönauer Damaste betrachtet wird.

Die innere Einrichtung der Damastmanufaktur in Groß- und Neu-Schönau hat etwas zunftmäßiges, obgleich in gewisser Beziehung wesentliche Abweichungen von dem eigentlichen Zunftwesen stattfinden, und zwar hauptsächlich darin, daß eine Theilung der verschiedenen Beschäftigungen besteht, indem ein Individuum nicht alle zu diesem Erwerbszweig erforderlichen Fähigkeiten sich zu eigen macht, und ein Theil der Arbeiter mit den Beschäftigungen eines anderen Theils derselben gar nicht bekannt wird. Es zerfallen hiernach die an der Damastmanufaktur Theil nehmenden Individuen in mehrere ganz von einander abgegrenzte Klassen. Die erste nämlich ist die der Meister oder Unternehmer, welche die Kapitalien zur Fertigung der Waaren hergeben und das ganze Geschäft leiten. Die zweite Klasse bildet die Mustermaler, welche die zu fertigenden Muster in Stickmusterart auf Papier malen; zur Erwerbung der hierzu erforderlichen Kenntnisse im Zeichnen bestehen Unterrichts-Anstalten, von denen diejenige in Zittau am meisten benutzt wird. Aus den Händen des Mustermalers, welcher indessen die Art und Weise, wie die verschiedenen Fäden der Kette gehörig zu vereinigen sind, genau kennen muß, gelangt das Muster in die Hände des Mustermachers oder Einlesers, welcher dasselbe, wie man zu sagen pflegt, in die Musterschnüre bringt. Eine vierte Klasse von Individuen bilden die Zieher, welche, wenn nicht auf der Jacquardmaschine gearbeitet wird, das Ziehen oder Treten am Webstuhl besorgen, wodurch die Fäden der Kette so von einander getrennt werden, daß das Durchschießen möglich wird. Ferner verlangt das Weben wieder eine eigene Klasse von Arbeitern, die Weber oder Gesellen, wozu außerdem noch Purschen, sowie die Klasse der Stuhlbauer kommt, welche letztere die zu den Damastwaaren nöthigen Stühle zusammensetzen.

Die hohe Stufe der Vollendung, auf welcher sich gegenwärtig die Damastweberei in Groß- und Neu-Schönau befindet, ist natürlich das Ergebniß eines allmähligen Fortschreitens, welches durch Verbesserungen oder Vervollkommnungen in der Mustermalerei, der Mustermacherei und der Maschinerie der Webstühle nach und nach herbeigeführt wurde. Die älteren Damaste waren leinen und einfarbig und die ersten Muster einfach. Aber schon zu Ende des 17. Jahrhunderts waren die Großschönauer Damaste gesucht und die Muster künstlicher geworden. Die künstlichsten Wappen, die geschmackvollsten Blumenstücke, Arabesken, Städte und Landschaften, wie wir solche auf der Ausstellung zu sehen Gelegenheit hatten, wurden nach und nach Gegenstand der Darstellung und auf solche Weise hat sich diese Industrie auf die hohe Stufe erhoben, auf welcher wir sie jetzt finden.

Im Jahr 1832 befanden sich bei 214 Meistern 950 Stühle im Gang, welche ohngefähr 5513 Schock Ellen Gewebe, im Betrag von circa 422000 Thlr. lieferten. Seit 1834 hat diese Industrie, in Folge des Zollverbands,

zugenommen und zählte im Jahr 1839 266 Meister, 7 Mustermaler, 9 Mustermacher, 14 Stuhlbauer, 966 Gesellen und 98 Lehrlinge, welche mit Einschluß ihrer Familien gegen 4000 Individuen ausmachen, die allein von der Damastmanufaktur leben.

Die zur Damastweberei in Groß- und Neu-Schönau verwendeten Garne kamen früher fast ohne Ausnahme aus Katholisch-Hennersdorf, indem die Handspinnerei in jener Gegend selbst so unbedeutend ist, daß die Garne nicht nur zu den Damastwaaren, sondern auch zu den Leinenwaaren fast sämmtlich aus der Ferne zugeführt werden müssen. Die Ursache hiervon liegt theils in dem geringen Verdienst des Handspinnens und der Gelegenheit, durch andere Beschäftigungen mehr verdienen zu können, theils aber auch darin, daß der Flachs in jener Gegend nicht von der besten Qualität ist. Gegenwärtig erlangt das englische Maschinengarn, an welches man sich anfänglich nur schwer gewöhnen wollte, ein immer entschiedeneres Uebergewicht, seitdem man die mancherlei Vorzüge desselben kennen gelernt hat. Es beseitigt die Ungleichheiten in Bezug auf die Feinheit und innere Güte, welche in größerem oder geringerem Grade dem Handgespinnste immer ankleben, und woher es kommt, daß oft sogar in dem nämlichen Schock, Gespinnst von mehreren Händen gesponnen, zu finden ist. Die auf diese Weise nicht zu vermeidenden Ungleichheiten in der Dicke des Fadens verursachen aber einen mehr oder weniger raschen Fortgang des Bleichens, und es wird, je nachdem ein Theil stärker oder schwächer gedreht ist, wie ein anderer, der eine bereits vollkommen gebleicht erscheinen, während der andere noch nicht vollständig gebleicht ist. Aber auch ohne Rücksicht auf die Bleiche verdient das Maschinengespinnst insbesondere für Damastgewebe, wo das Garn vorzugsweise gleich sein muß, den Vorzug vor dem Handgespinnst, indem die Maschinenspinnerei bei ihrem hohen Grade von Vollkommenheit die größt mögliche Gleichheit des Fadens und der Drehung erzielt *).

J. G. Lieske & Häbler in Großschönau.
(Königreich Sachsen.)

Dieselben sandten in halb- und ganz leinenen Damastgeweben: ein Stück 3 Ellen breites und ebenso langes naturell leinen Damasttuch (15 fl. 45 kr.); eine 10/4 breite und ebenso lange naturell halbseidene Damast-Serviette (26 fl. 15 kr.); eine 8/4 breite und ebenso lange naturell halbseidene Damast-Serviette (14 fl.); ein Damastgedecke, bestehend in einem 5 Ellen breiten und ebenso langen Tafeltuch, mit 12 Stück 6/4 breiten und 7/4 langen Servietten (87 fl. 30 kr.); ein Jacquard-Gedeck, bestehend in einem 3 Ellen breiten und 6 Ellen langen Tafeltuch, mit 12 Stück 6/4 breiten und ebenso langen Servietten (29 fl. 45 kr.).

Diese Stücke zeichneten sich in Fabrikation und in den geschmackvollen Desseins sehr vortheilhaft aus und bewährten hiermit den ehrenvollen Ruf, welchen die Hrn. Aussteller in ihrem Fach in ausgedehntem Maaße genießen.

Die genannte Fabrik, deren Leistungen bei Gelegenheit der Gewerbausstellung in Dresden im Jahr 1834 durch Ertheilung der kleinen goldenen Medaille anerkannt worden sind, beschäftigt gegenwärtig 50 eigene Webstühle und außerdem noch circa 100 Weber, welche für ihre Rechnung theils selbst weben, theils arbeiten lassen, und hierzu die leinen Garne von den Fabrikeigenthümern erhalten. Die Fabrik beschäftigt einen Musterzeichner und zwei Mustermacher und verarbeitet jährlich für circa 30000 Thlr. leinen Garn, theils englisches Maschinengarn, theils Handgespinnste aus der Gegend von Lauban.

Die Lieferungen und Geschäftsverbindungen der Fabrik erstrecken sich über ganz Deutschland, an dessen Hauptplätzen sie Lager von Tafelzeugen unterhält; das Hauptlager befindet sich, außer Großschönau selbst, in Leipzig. Außerdem steht diese Fabrik noch mit Frankreich, Rußland und Polen, England und Italien in direkter Verbindung.

---

*) Ausführlichere Nachrichten über die Geschichte der Damastmanufaktur in Groß- und Neu-Schönau enthält das zweite Heft der „Industriellen Zustände Sachsens, herausgegeben von der Redaktion des Gewerbblatts für Sachsen, Chemnitz 1839.“ eine in Bezug auf die Gewerbsstatistik dieses Landes sehr empfehlenswerthe Schrift, aus welcher wir auch die obigen Notizen entnommen haben.

Johann Gottfried Schiffner, Damastweber in Großschönau.
(Königreich Sachsen.)

Derselelbe lieferte:

1) Zwei Garnituren Tischzeug, 3 Ellen breit, 6 Ellen lang, mit 1 Dutzend 6/6 Servietten zu 12 Personen, in gothischem Muster und ganz-leinen Jacquardgewebe. Die Kette und der Einschlag des Tafeltuchs aus leinen Maschinengarn; die Kette der Servietten gleichfalls Maschinengarn, der Einschlag Handgespinnst (Preis 26 fl. 15 kr. per Garnitur).

2) Zwei Garnituren Tischzeug, 3 Ellen lang, 3 Ellen breit mit 1/2 Dutzend 6/6 Servietten, für 6 Personen. Jacquardgewebe, ganz leinen. Die Ketten des Tafeltuchs und der Servietten aus Maschinengarn, der Einschlag in beiden Handgespinnst (Preis 13 fl. 8 kr. per Garnitur).

3) Zwei Garnituren Tischzeug, 3 Ellen lang, 3 Ellen breit, mit 1/2 Dutzend 6/6 Servietten, für 6 Personen. Ganz leinen Jacquardgewebe mit Arabeskenmuster. Die Ketten des Tafeltuchs und der Servietten sind Maschinengarn; der Einschlag zu beiden Handgespinnst (Preis 11 fl. 51 kr. per Garnitur).

4) Ein Jacquard-Damastgewebe, die Schlacht bei Waterloo darstellend und mit einer Arabeskenkante umgeben. Dasselbe ist mittelst 4 Jacquardmaschinen von zusammen 1900 Platinen, 7000 Musterkarten und 2400 Gewichten ganz in Seide gefertigt und hat 2 1/2 Leipziger Ellen in der Länge und ebensoviel in der Breite. Zur Anfertigung desselben wurden zwei Ketten in Anwendung gebracht und zwar die eine weiß und die andere in Sepiafarbe, ebenso weißer und sepiafarbiger Einschlag. Die weiße Kette und der weiße Einschlag bilden auf der Vorderseite das eigentliche Muster, die Sepiakette und der Sepiaeinschlag den sogenannten Grund des Gemäldes. Durch diese Anordnung ist der bei allen mittelst einfarbiger Kette und einfarbigen Einschlags gefertigten doppelfarbigen Jacquard- und Damastgeweben ins Auge fallende Uebelstand, daß durch die Verbindung der Ketten- und Einschlagfäden sowohl der Grund als das Muster nicht rein einfarbig, sondern gemischt und wie melirt erscheint, beseitigt worden. Durch eine neue von dem Hrn. Aussteller erfundene Mechanik in den sogenannten Schützenkasten der Lade, wird es dem Weber möglich, ohne Unterbrechung fortzuarbeiten und dadurch fast doppelt so viel zu liefern, als er nach früherer Manier, wo er in Folge des immerwährenden Wechsels des sepiafarbenen und weißen Einschlags den einen Schützen bei jedem Einschlag herausnehmen und den anderen einlegen mußte, zu liefern im Stande war. (Preis 52 fl. 30 kr.).

5) Eine Damastserviette von 2 1/2 Leipziger Ellen im Quadrat, die Ansicht des Oybins bei Zittau darstellend (35 fl.). Dieses Gewebe ist in gewöhnlicher Manier und aus leinener Kette und seidenem Einschlag gefertigt und wurden hierzu 1800 Platinen und 6000 leinene Kettenfäden verwendet. —

Hr. Joh. Gottfr. Schiffner hat sich um die Damastweberei im Allgemeinen und insbesondere um die gelungene Anwendung der Jacquardmaschine auf dieselbe ein großes Verdienst erworben, was auch bei Gelegenheit der Ausstellung sächsischer Gewerbserzeugnisse zu Dresden im Jahr 1837 durch Ertheilung der kleinen goldenen Medaille anerkannt worden ist. Die oben erwähnten von ihm zur Ausstellung gelieferten Stücke, insbesondere die beiden großen Jacquardgewebe entsprachen vollkommen dem Rufe, dessen sich Hr. Schiffner als geschickter Damastweber im Inn- und Ausland erfreut, und waren dieselben sehr geeignet, den hohen Standpunkt der Damastweberei in der Lausitz überhaupt erkennen zu lassen.

Christian David Wäntig & Söhne, Damast- und Zwillig-Waaren-Fabrikanten in Großschönau und Leipzig.
(Königreich Sachsen.)

Eine Damast-Serviette 10/4 breit und ebenso lang in Atlas nat., Hymens Triumph, und eine deßgl. den Neptun darstellend; eine deßgl. in Halbseide, aschgrau und weiß, die Paulskirche in London darstellend; eine deßgl. 12/4 br. und ebenso lang, halbseide, carmoisin und weiß; eine deßgl. 10/4 br. und ebenso lang in Atlas nat.; — 3 Garnituren Tischzeuge mit Servietten in weißgr. Jacquard, weißgrundig Zwillich und gebleicht Atlas und von ver-

schiedenen Größen; ein Stück ⁵/₄ breit und ebenso lang Franzen-Serviette in Halbseide und weiß; ein Tafeltuch, 6¹/₂ breit und 6³/₄ lang, in gebl. Atlas für runde Tische, feinster Qualität; ein großes Tafeltuch von 8¹/₄ Ellen breit und eben so lang, in Atlas nat. mit 4 Wappen.

Die Leistungen des genannten achtbaren Fabrikhauses, welche bei sächsischen Gewerbausstellungen bereits durch Ertheilung der großen goldenen Medaille gewürdigt worden, sind so bekannt, das von ihm auf der Ausstellung nur Vorzügliches erwartet werden konnte. Die ausgestellten, wohl ausschließlich aus englischen Maschinengarnen erzeugten Damastgewebe gehörten unstreitig zu den beachtenswerthesten Gegenständen, welche in diesem Zweige eingesandt wurden; sie zeigten eine große Mannigfaltigkeit der Muster und eine seltene Sorgfalt in der Ausführung. Insbesondere verdiente das letzt erwähnte große 8¹/₄ Ellen ins Gevierte haltende Tafeltuch mit vier Wappen als eine Arbeit hervorgehoben zu werden, welche unsers Wissens noch von keiner andern Fabrik in gleicher Größe und Schönheit hergestellt worden ist. Das Dessein zu diesem Tuch sowohl wie zu denjenigen der oben erwähnten, Hymens Triumph und Neptun darstellenden Damast-Servietten ist Eigenthum des Hauses Prölß sen. seel. Söhne in Dresden.

C. G. Kubitscheck, Damastweber und Maschinenbauer in Neu-Gebhardsdorf in Schlesien.
(Königreich Preußen.)

Fünf Stück naturell leinen Damast-Servietten, nämlich 3 Stück dreiellige (à 9 fl. 13 kr.) und 2 Stück ⁶/₄ breit (à 2 fl. 6 kr.).

Diese Servietten, welche sich durch gute Arbeit, gefällige Muster und Preiswürdigkeit empfahlen, waren auf einer von dem Hrn. Aussteller nach eigener Idee selbst ausgeführten Jacquardmaschine gewoben. Diese Maschine, welche derselbe in ihrer ursprünglichen Form bereits im Jahr 1836 aufstellte und wofür ihm von der Königl. Preuß. Regierung eine Aufmunterungsprämie zu Theil wurde, unterscheidet sich von den gewöhnlichen Jacquardmaschinen dadurch, daß sie bei einer Höhe von nur 18 Zoll alle Federn beseitigt und dagegen mit eisernen winkelförmigen Hebehaken versehen ist und den Vortheil gewähren soll, daß sie in den niedrigsten Stuben aufgestellt werden kann, sowie bei schneller Arbeit eine sehr schöne Waare liefert.

Erben Anton Eickholt in Warendorf (in Westphalen).
(Königreich Preußen).

Dieselben übergaben 12 verschiedene Gegenstände, als Proben ihrer Damastweberei, zur Ausstellung. Diese bestanden aus einer Partie Theeservietten, grau und weiß, zwei deßgl. Tischservietten mit den Wappen Oldenburgs, ferner eine Theeserviette in Leinen und Seide (weiße), mit Prospekt des Rheinstein, eine deßgl., die Burg Stolzenfels darstellend, nach einem Gemälde des Hrn. Scheuren in Düsseldorf, in Leinen und (naturell) Seide; ferner Atlas-Drell-Tischtücher, Damast-Tischtücher, Damast-Servietten, theils weiß, theils naturell, theils weiß und grau.

Sämmtliche von den Hrn. Ausstellern gelieferten Fabrikate waren sehr schön, sowohl im Dessein als in ihrer Ausführung und gehörten unstreitig zu dem Besten, was in damastirten Erzeugnissen die Ausstellung aufzuweisen hatte. Die Prachtstücke, die Burgen Stolzenfels und Rheinstein darstellend, werden in dieser Vorzüglichkeit wohl nicht leicht anderswo angetroffen.

A. H. C. Westermann Söhne, Damastfabrikanten in Bielefeld.
(Königreich Preußen.)

Dieselben lieferten weiße Drillich- und weiße Damast-Tafelservietten, rohe und weiße Tafelservietten in einfachen Mustern und mit Wappen; ferner roh und weiße Theeservietten, zwei grau und weiße deßgl. mit der Pariser Börse und der Vendome-Säule; einen chamois und blauen Teppich; roh und weiße und grau und weiße Dessertservietten; endlich zwei chamois und weiße Garnituren für Sofas, als Sofasitz, Sofalehne, Sofa-Platebande und Sesselsitze.

Die Hrn. Aussteller verwenden zu ihren Damastfabrikaten, welche sämmtlich auf Jacquardmaschinen und in jedem beliebigen Muster oder Wappen gefertigt werden, nur ganz leinen Garn und zwar Handgespinnst bester Qualität, indem sie Maschinengarn sowie Baumwolle bei ihrer Fabrikation völlig ausschließen. Sie behaupten hierdurch ihrem Fabrikat einen Vorzug vor andern aus englischem Maschinengarn gefertigten und nicht selten mit Baumwolle vermischten Damastgeweben zu begründen. Die ausgestellten Stücke waren sämmtlich, sowohl in der Zeichnung schön als gelungen ausgeführt; insbesondere verdienten die Theeservietten mit den Bildern der Pariser Börse und der Vendomesäule als kunstvolle Damastgewebe hervorgehoben zu werden.

Die Damastfabrik der Hrn. Aussteller liefert überhaupt Tafelgedecke in Gebild und Damast, Thee- und Frühstücksservietten oder Tischteppiche, deßgl. in Halbseide von allen Farben, Tafel- und Frühstücksservietten, Dessertservietten mit Franzen, Damast-Handtücher, Damast-Bettdecken, Damastmöbelstoffe, Damasttischgebild mit und ohne Ränder, Tischgebild, Handtüchergebild, Taschentücher und Leinwand in jeder beliebigen Feinheit.

Johann Jakob Ruoß, Damast- und Leinwandfabrikant iu Münsingen auf der Alp.
(Königreich Würtemberg.)

Eine naturell Damast-Kaffeeserviette (4 fl.); eine deßgl. in roth und blau (3 fl. 30 kr.); eine Garnitur Tischzeug zu 6 Personen (21 fl.); eine deßgl., bestehend aus 1 Dutzend Servietten und 2 Stück Tischtüchern (34 fl.), und eine deßgl. (47 fl.).

4. Zwillche, Drille und Bettzeuge in Leinen und Halbleinen.

Sophian Kolb, Fabrikant von leinen Matratzenzwillch in Bayreuth.
(Königreich Baiern.)

Zwei Stück naturell farbig ombré Zwillch — eine sehr gut und besonders dauerhaft fabricirte Waare.

Bonwiller & Comp., Eigenthümer einer k. k. priv. Leinen- und Baumwollen-Waaren-Fabrik in Haslach bei Linz.
(Oestreich.)

Dieselben übersandten einen Rahmen mit 24 kleinen Mustern leinener und halbleinener (Leinen und Baumwolle) Drille, welche unstreitig mehr Anerkennung gefunden haben würden, wenn die Hrn. Aussteller anstatt der kleinen Muster größere Stücke ihrer Fabrikate eingesandt hätten.

Christian Pflomm, Zeugfabrikant in Böblingen.
(Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte 6 Stück ganz leinen Drill (zu Preisen von 34 kr. bis 54 kr. per brab. Elle), welche aus englischem Maschinenflachsgarn verfertigt waren und als eine schöne und besonders gut gearbeitete kernhafte Waare den Beifall von Sachverständigen fanden.

Hr. Chr. Pflomm empfing bei Gelegenheit einer früheren Ausstellung K. Würtembergischer Fabrikate in Stuttgart die silberne Medaille „wegen guter Qualität seiner Drills und Hosenzeuge".

J. C. Lucius & Comp. in Erfurt.
(Königreich Preußen.)

Ein Stück $^9/_4$ br. bunter Bettdrill mit baumwollener Kette und leinen Schuß (1 fl. 6 kr. per brab. Elle); ein Stück $^4/_4$ br. gebleichter leinen Dock, Kette und Schuß ganz leinen (1 fl. 2 kr.); ein Stück $^4/_4$ br. façonirt halbleinen Drill, in der Kette Baumwolle, im Schuß Leinen (35 kr.).

Die von dem Hrn. Aussteller noch ferner gelieferten halbwollenen und baumwollenen Stoffe finden sich unter den betreffenden Rubriken der wollenen und baumwollenen Gewebe aufgeführt.

Die Erzeugnisse des genannten Fabrikhauses sind dem betreffenden kaufmännischen Publikum so vortheilhaft bekannt, daß von dieser Einsendung nur vorzügliche Waare erwartet werden konnte. Die von den Hrn. Ausstellern überhaupt fabricirten Waaren bestehen theils aus baumwollenen buntgewebten Zeugen jeder Art, als: Ginghams, Bettzeugen, Federleinen, schweren Bettbarchenten, Bettzwillchen u. s. w.; theils aus gewebten halbwollenen Kleiderzeugen, Pantoffelzeugen, Möbeldamasten aus Baumwolle, Leinen, Halbleinen und Halbwolle; ganz wollene bunt gewebte Merinos oder Plaids; Erfurter Schuh-Sergen oder Serges de Berry, Camlotts, sowie schweren baumwollenen Kappen.

Die Fabrik beschäftigt circa 1000 Menschen, bei 400 Handwebstühlen und 25 Maschinenstühlen (power looms), welche letztere durch Dampfkraft in Bewegung gesetzt werden. Unter den genannten Handwebstühlen befinden sich 100 Jacquardmaschinen. Außerdem ist die Fabrik mit eigener Färberei mittelst Dampfheitzung, ferner mit allen zur Appretur, Spuhlerei und Zwirnerei erforderlichen Maschinen und Apparaten, welche durch eine Dampfmaschine ihre Bewegung erhalten, versehen.

Gebrüder Homberger & Söhne in Gießen.
(Großherzogthum Hessen.)

Dieselben übersandten außer den unter der Rubrik „Baumwollengewebe" aufgeführten Waaren, in halbleinen: leinen und baumwollen Bettzeug, roth garnirt und deßgl. naturell, blau, weiß und roth Cöllsch; blauen, rothen und naturell Zwillch; weiß und blauen, hell- und dunkelblauen und naturell Hosenzwillch; glatt naturell und gestreiftes Hosenzeug (Drell) und Schürzzeug.

Die ausgestellten Zeuge fanden wegen ihrer guten und soliden Fabrikation den Beifall von Sachkennern, wie nach dem guten Ruf dieser Fabrik in hiesiger Gegend nicht anders zu erwarten war.

Das genannte, seit 1831 bestehende Etablissement ist im Besitz einer eigenen Färberei, chemischer Bleiche und Appretur und beschäftigt, außer den Leuten, welche für die eben angegebenen Arbeiten in den Fabriklokalen selbst angestellt sind, circa 300 Weber außer dem Hause, mit Ausschluß von circa 30 Webstühlen, welche in der Zucht- und Besserungsanstalt in Marienschloß für die Fabrik in Thätigkeit sind.

Die aus der Fabrik der Hrn. Gebrüder Homberger und Söhne hervorgehenden Waaren, welche hauptsächlich in den oben angegebenen Artikeln, und zwar in baumwollen-, halbleinen und ganzleinen Waaren bestehen, finden ihren Hauptabsatz in die Vereinsstaaten; doch gehen auch einige Artikel nach der Schweiz, Holland und vermittelst ihrer Verbindungen mit letzterem Lande auch nach Westindien.

3. Baumwollen-Gespinnste,
rohe, gebleichte und gefärbte, einfache und gezwirnte (Strickgarne).

Baumwollengarne kamen früher als Handgespinnst häufig aus Ostindien und der Levante; dieselben sind aber jetzt fast ganz durch das Maschinengespinnst verdrängt, welches das Handgespinnst an Güte, Egalität, Glätte und Feinheit des Fadens übertrifft. Da die Maschinenspinnerei von England ausgegangen ist, so hat man auch die englischen Benennungen des Maschinengarns in Deutschland beibehalten. Das stärkste am meisten gedrehte Garn heißt Water-twist, wird von Nr. 6 bis Nr. 50 gesponnen und von Nr. 10 an zur Kette der Gewebe verarbeitet; die Nummern 6 bis 9 werden zu Dochten verbraucht. Eine weniger gedrehte weichere Sorte heißt Mule-twist und dient bei stärkeren Geweben zum Einschuß und bei feinen, wie bei Mousselin und dergl. zur Kette und zum Einschuß zugleich. Die Mule-twists werden bis zu Nr. 300, ja sogar bis Nr. 356 gesponnen.

Die Nummer, womit die verschiedenen Sorten der Garne bezeichnet werden, bestimmt die Anzahl der Stränge, welche auf 1 Pfund gehen. In England beträgt der Umfang des Haspels gesetzlich 1½ Yards (54,8 Gr. Hess.

Zoll); diese machen also einen Faden (thread), 80 derselben gehören zu einem Gebinde (lea, wrap) und 7 solcher Gebinde bilden einen Strang (hank), wornach also der Strang 840 Yards = 1280 Gr. Hess. Ellen lang ist. Von Nr. 130 gehen also 130 Stränge auf ein Pfund. Den englischen Strang hat man ebenfalls in den deutschen und Schweizer Spinnereien beibehalten; in den meisten Fabriken Oesterreichs hingegen enthält der Strang 7 Gebinde à 100 Faden à 2¹/₈ Wiener Ellen; der ganze Strang also enthält 1485 Ellen = 1265,529 engl. Yards. Ein solcher Strang hat also 425,529 Yards oder 499,328 Wiener Ellen mehr als ein englischer *).

Obgleich mehrere, zum Theil sehr bedeutende Baumwollespinnereien die Ausstellung mit Proben ihrer Erzeugnisse beschickt hatten, so war doch im Verhältniß zu der großen Zahl von Spinnereien, welche in allen Theilen von Deutschland verbreitet sind, diese Industrie nur äußerst schwach vertreten. Mögen hieran immerhin die zur gegenwärtigen Zeit bekanntlich sehr gedrückten Verhältnisse der deutschen Baumwolle-Industrie die nächste Ursache gewesen sein, so war doch jener Mangel um so mehr zu bedauern, da die in jetziger Zeit so wichtige Frage der Besteuerung der Baumwollengarne mit dem Stand der Leistungen der deutschen Fabriken auf das genaueste zusammenhängt und gerade hier der Ort gewesen wäre, die Bedeutung und Ausbildung dieser Industrie dem größeren Publikum vor Augen zu legen.

Sachsen und Oesterreich sind unstreitig diejenigen deutschen Länder, in welchen die Baumwollespinnerei zur größten Ausdehnung gelangt ist; und aus jedem dieser Länder hatte nur eine einzige Spinnerei Proben ihrer Erzeugnisse geliefert. In Bezug auf die Bedeutung der Baumwollespinnerei in Sachsen und den Verfall, in welchen dieselbe in neuester Zeit gerathen ist, möge erwähnt werden, daß sich daselbst im Jahr 1839 133 derartige Etablissements mit 508739 Feinspindeln befanden, daß aber von dieser Zahl in den Jahren 1839 bis 1842 nicht weniger wie 41 Fabriken, welche das Gewerbeblatt für Sachsen in seiner Nr. 23. von 1843 namentlich aufführt, zusammen mit 171343 Spindeln eingegangen sind, indem sie theils Bankerott wurden, theils wegen Verdienstlosigkeit es für gut gefunden haben, die Fabrikation einzustellen und ihre Maschinen, wo dieß möglich war, in begünstigtere Länder, insbesondere nach Böhmen zu verkaufen.

Die Baumwollespinnerei des Oesterreichischen Kaiserstaats beträgt gegenwärtig 1,200,000 Feinspindeln (circa 150 Fabriken, worunter gegen 80 mit circa 360,000 Feinspindeln in Böhmen und 45 mit fast 260,000 Feinspindeln in Oesterreich unter der Ens); sie hat ihren Sitz in den Provinzen Niederösterreich, Böhmen, Vorarlberg und im Venetianisch-Lombardischen Königreich. Garne erster Güte werden in vielen Spinnereien in Niederösterreich, Böhmen und Vorarlberg erzeugt und zwar von mehreren bis einschließlich Nr. 200. Eine der größeren Niederösterreichischen Etablissements in der Nähe von Wien liefert mit 31,000 Feinspindeln Garne von Nr. 20 bis 200, anerkanntermaßen in einer, den besten englischen Kettengarnen gleichkommenden Qualität; mehrere andere, gleichfalls in der Umgegend Wiens, in Böhmen und Vorarlberg, spinnen Kettengarne bis Nr. 100 von ausgezeichneter Güte. —

Aus Preußischen Fabriken, welche im Jahr 1837 125,972 Spindeln zählten, von denen 65677 in 29 Spinnereien allein auf den Regierungsbezirk Düsseldorf kamen, war nichts geliefert worden.

Wir gehen nunmehr zu den Baumwollegespinnsten über, welche zur Ausstellung eingesandt worden waren, und bemerken in Bezug auf ihre Qualität im Allgemeinen, daß diese nach dem einstimmigen Urtheile Sachverständiger mit den besten Erzeugnissen der englischen Fabriken den Vergleich auszuhalten im Stande sind.

C. H. v. Coith, Inhaber der k. k. priv. Baumwolle-Spinnfabrik in Fahrafeld bei Wien. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik wurden 10 Päcke Baumwollegarn à 5 Pfund englisch — sämmtlich Kettengarne — zur Ausstellung gesandt, und zwar von den Nummern: 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90 und 100, welche von

*) In Frankreich beträgt der Umfang des Haspels gesetzlich 1428'', Millimeter; 74 Faden von dieser Länge machen 1 Gebinde (achevette) und 10 Gebinde 1 Strähn (écheveau), welcher 1000 Meter = 1093,75 engl. Yards hält. Ein solcher Strähn ist daher 253,75 Yards oder 232 Meter länger als ein englischer. Hiernach differiren in England und Frankreich die Nummern der Garne, so daß z. B. in Frankreich diejenige Sorte Nr. 17. ist, welche in England mit Nr. 20. bezeichnet wird.

Sachverständigen als sehr vorzügliche, den englischen Garnen sowohl in der Güte, als in Rücksicht der Preise nicht nachstehende Fabrikate erkannt wurden.

Die k. k. priv. Fahrafelder Baumwolle-Spinnfabrik wurde, nachdem sie im Jahr 1833 ganz abgebrannt war, von dem Besitzer neu aufgebaut und wird nun mit 20,000 Spindeln betrieben, welche mittelst Wasserkraft in Bewegung gesetzt werden. Das Maschinensystem ist von der Art, daß Kettengarne erster Qualität von der Nummer 60 aufwärts erzeugt werden können, wodurch die Spinnerei auf einen Standpunkt erhoben wurde, welcher vorher in Oesterreich noch nicht erreicht war.

Bei der Gewerbsproduktenausstellung in Wien vom Jahr 1835 erhielt der Besitzer dieser Fabrik, in Betracht der besonderen Vorzüglichkeit seiner Baumwollgarne, der bedeutenden Ausdehnung seiner an Umfang und Vollkommenheit zunehmenden Fabrik, sowie in Betracht des Verdienstes, die Baumwollenspinnerei in der Oesterreichischen Monarchie so bedeutend gehoben zu haben, die höchste Auszeichnung durch die goldene Medaille, sowie im Jahr 1839 das Diplom dieser Auszeichnung, wegen der seither noch stattgefundenen Vervollkommnung seiner Gespinnste.

Gesellschaft für Spinnerei und Weberei in Ettlingen. (Großherzogthum Baden.)

Aus dieser Fabrik wurden, außer der unter der Rubrik „Baumwollengewebe" aufgeführten Shirtings, Cambrics, farbig Köper u. s. w., als Erzeugnisse der Spinnerei, diverse Sorten Baumwollengarn in Strängen zur Ausstellung gesandt, nämlich Ketten- und Schußgarne von Nr. 10 bis 175.

Alle von dieser Fabrik eingesandten Waaren, Gespinnste sowohl wie Gewebe, gehörten unstreitig zu den beachtenswerthesten Erzeugnissen, welche die Ausstellung aufzuweisen hatte, und sind die Leistungen des genannten Etablissements überhaupt so bekannt, daß es überflüssig wäre, über die Qualität der eingesandten Muster Näheres anzuführen. Ganz nach englischer Art eingerichtet, producirt dieselbe nur ausgezeichnete Waare, in allen Breiten und billiger, als man solche in England findet.

Die Großartigkeit dieses, im Albthale ungefähr 1/2 Stunde von der Stadt Ettlingen (2 Stunden von Karlsruhe entfernt) gelegenen Etablissements erhellt aus den nachstehenden Mittheilungen:

Das 6stöckige Hauptfabrikgebäude ist 300 badische Fuß lang und 50 Fuß breit; im Dach befinden sich außerdem noch 2 Säle; die zu beiden Seiten an das Hauptgebäude anstoßenden Flügel haben jeder eine Länge von 150 Fuß. In diesen Räumlichkeiten befinden sich 27,000 Reinspindeln auf 72 Spinnstühlen, ferner 830 mechanische Webstühle mit den hierzu erforderlichen Zubereitungsmaschinen. Die Spinnstühle liefern circa 600,000 Pfd. (à 1/2 Kil.) Garn von Nr. 24 bis 60 engl. und die Produktion der Webstühle beträgt durchschnittlich 80,000 Stück Tücher von 27 Stab Länge, in verschiedenen Qualitäten, worunter die besseren Sorten für den Kattundruck am stärksten gehen.

Die zur Bewegung sämmtlicher Maschinen dienenden Betriebsmittel bestehen aus zwei kräftigen Wasserrädern und, bei kleinem Wasserstand, einer Dampfmaschine von 100 Pferdekraft. Die Zahl der in diesem Etablissement beschäftigten Arbeiter beträgt zwischen 1120 und 1150, welche im Jahr ungefähr 150,000 Gulden an Arbeitslöhnen verdienen. Die jährliche Produktion kann auf 2200 bis 2400 Ballen Baumwolle angeschlagen werden.

Mechanische Baumwolle-Spinnerei und Weberei in Augsburg. (Königreich Baiern.)

Verschiedene Proben von Baumwollegespinnst, in einem eleganten Etui übersichtlich zusammengestellt. (Die aus derselben Fabrik eingesandten ungebleichten aus diesen Garnen gewobenen Calicots finden sich in der Rubrik „Baumwollengewebe" aufgeführt.)

Die vorgelegten Gespinnste, theils in Strängen, theils aufgespult, standen den übrigen zur Ausstellung gebrachten Fabrikaten dieser Art nicht nach und sind nach der Versicherung von Sachkennern vollkommen im Stande, in der Qualität mit den englischen Garnen zu konkurriren. Sie bestanden aus Watergespinnst Nr. 16, 34 und 40 und aus Mule von Nr. 16, 36, 42 und 52.

Das genannte großartige Etablissement ist Eigenthum einer Aktiengesellschaft und wird nach vollendeter Einrichtung, welche noch in diesem Jahre stattfinden soll, mit 30,000 Spindeln und 800 Webstühlen ausgerüstet sein.

Mechanische Spinnerei in Berg bei Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Diese Fabrik übersandte als Proben ihrer Erzeugnisse in gefärbten und gebleichten Baumwollegarnen: doppelt Roth Mule von Nr. 16, 22 und 40 (zu Preisen von 1 fl. 42 kr., 1 fl. 45 kr. und 1 fl. 55 kr. per Pfd.); schön mittelroth Mule von Nr. 24 (1 fl. 40 kr.); ächt Indigo dunkelblau Mule von Nr. 20 (à 1 fl. 3 kr.); ächt mittelblau deßgl. von Nr. 30 (56 kr.); ächt hellblau deßgl. von Nr. 20 (45 kr.); gebleicht Mule von Nr. 30 (à 42½ kr.); roh Mule von Nr. 16 (34 kr.); deßgl. von Nr. 30 (38 kr.) und roh Water von Nr. 16 (36 kr.).

Die mechanische Spinnerei zu Berg bei Stuttgart wurde im Jahr 1810 auf Aktien gegründet; im Jahr 1818 ging sie durch Kauf an die jetzigen vier Besitzer über, welche noch zwei Filial-Spinnereien in Kannstadt und Eßlingen erkauften, Bleicherei, Türkischroth- und Blau-Färberei damit verbanden und inzwischen die neuesten Einrichtungen treffen ließen. Gegenwärtig sind circa 7000 Spindeln im Gange, welche jährlich 300,000 Pfund Mule und Water-Garn liefern. Die wiederholten, mitunter durch die englischen Banken veranlaßten Crisen, besonders im Baumwollenhandel und die Konkurrenz der englischen Spinner, die mit ihren Fabrikaten Deutschland überschwemmen, hat die Hrn. Fabrikbesitzer veranlaßt, hauptsächlich nur noch grobe Nummern, von Nr. 6 bis 30 zu spinnen, da ihnen in diesen niederen Nummern der Zoll noch einigen Schutz gewährt. Die Fabrik hatte früher einen ziemlich bedeutenden Absatz in türkischrothen Garnen nach Rußland, Ungarn und Italien; derselbe hat sich jedoch in Rußland wegen erhöhter Zölle und strenger Grenzsperre und auch in den österreichischen Staaten dadurch wesentlich gemindert, daß sich immer mehr Schweizer Fabriken in dem österreichischen Vorarlberg ansiedeln und ihr Fabrikat daher ohne Zoll in die österreichischen Staaten einführen können.

C. A. Letzner & Sohn in Burgstädt bei Chemnitz. (Königreich Sachsen.)

Verschiedene Sorten baumwollener Strickgarne, theils gebleicht, theils ungebleicht.

(Die von den Hrn. Ausstellern noch ferner gelieferten Blech-, Faß- und Kupfernieten, sowie wollene Fußteppiche sind unter den betreffenden Rubriken aufgeführt.)

Das genannte Etablissement erzeugt in Baumwolle überhaupt und zwar in drei mit Maschinen nach den neuesten englischen Systemen versehenen und mit Wasserkraft betriebenen Fabriken folgende Waaren: Twiste, Strickgarne, Lichtgarne, Dochte und Watte, wovon das wöchentliche Produktionsquantum circa 6000 Pfund beträgt. In Strickgarnen liefert dasselbe aus einer Baumwolle, welche in England zu den Nummern 60, 80 und 100 versponnen wird, eine Sorte, welche dem englischen Fabrikat von Strutt in Derby gleichgeschätzt wird.

Sämmtliche Fabriken der Hrn. Aussteller beschäftigen mit der Erzeugung von Blech-, Faß- und Kupfernieten, von Wolle- und Baumwollefabrikaten ständig circa 480 Menschen.

Johann Zuppinger, Eigenthümer einer mechanischen Spinnerei zu Weilermühle bei Friedrichshafen am Bodensee. (Königreich Würtemberg.)

Der Hr. Aussteller übersandte, außer mehreren Sorten baumwollenem Nähzwirn und Webgeschirrfaden, sowie einigen façonirten Shawls (man vergl. die Rubriken: Leinen- und Baumwollenzwirn und farbig gewebte Baumwollenstoffe), verschiedene Muster von 8drähtiger Strickbaumwolle in blauer und schwarzer Farbe, welche sämmtliche Fabrikate von Sachverständigen für vorzüglich schön erklärt worden sind.

Die genannte Fabrik ist erst in neuester Zeit etablirt worden und noch im Entstehen begriffen. Sie arbeitet mit 7—800 Spindeln nach verschiedenen Systemen, welche zum größeren Theil in der eigenen Fabrik gefertigt worden sind. Ebenso ist die Bewegungsmaschine, eine Turbine, bei welcher das Wasser von unten eintritt, in der eigenen Werkstätte des Hrn. Ausstellers ausgeführt worden.

Bei Gelegenheit der letzten Gewerbausstellung in Stuttgart im Jahr 1842 sind die Leistungen dieses neuen Etablissements durch Ertheilung der silbernen Medaille gewürdigt worden.

6. Baumwollengewebe, roh, gebleicht und gefärbt;

als: Nessel, Shirting, Sarsenets, gemusterte Futterzeuge; ferner in weißer Waare: Jacconets, Cambrics, Gardinenmousseline u. s. w.; ferner Piqué, Piquédecken und baumwollene Damastgewebe.

Mechanische Baumwolle-Spinnerei und Weberei in Augsburg. (Königreich Baiern.)

Dieses bereits oben erwähnte großartige Etablissement übersandte, außer den in der Rubrik „Baumwollengespinnste" aufgeführten Water und Mule, drei Stück ungebleichte Calicos. (Man vergleiche die vorerwähnte Rubrik.)

Joh. Christ. Hauff in Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Aus dieser Fabrik wurden eingesandt 1 Stück ⁶/₄ breiter Drucknessel und 1 deßgl. Köper.

Hr. Hauff ist Besitzer einer mechanischen Weberei, worin sich circa 80 eiserne Stühle aus der Schönherr'schen Fabrik in Niederschlema im Königreich Sachsen, im Gang befinden, welche durch eine Dampfmaschine von 10 Pferdekraft in Bewegung gesetzt werden. Diese Stühle waren zwar ursprünglich dazu bestimmt, Leinen zu weben; Hr. Hauff hat es aber für vortheilhafter befunden, dieselben mit verschiedenen Baumwollengeweben zu beschäftigen. — Außer der mechanischen Weberei betreibt die genannte Fabrik noch Garnfärberei, worin hauptsächlich Roth und Blau gefärbt wird.

Gebrüder d'Orville in Michelstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Die Hrn. Aussteller übergaben, außer ihren diversen Druckkattunen, ein Stück ⁷/₄ br. Mousseline für Wachstuchfabrikation und 1 Stück ⁹/₄ br. deßgl. von schwererer Qualität. — (Man vergl. in Bezug auf die Erzeugnisse und den Betrieb der genannten Fabrik überhaupt die in der Rubrik „bedruckte Baumwollengewebe" hierüber gegebenen Mittheilungen.)

Gesellschaft für Spinnerei und Weberei in Ettlingen. (Großherzogthum Baden.)

Außer den in der Rubrik „Baumwollengespinnste" bereits angeführten Ketten- und Schußgarne lieferte die genannte Fabrik nachstehende Erzeugnisse ihrer mechanischen Weberei, als: weiße Shirtings mit Leinwandappretur; weiße Taschentücher, weiße Cambrics, weiße mechanische Jacquardgewebe, farbigen Köper, farbigen Shirting, weißen Bazin, Mousseline und rohes Baumwollentuch.

Ueber die Erzeugnisse und den Umfang dieses großartigen Etablissements haben wir bereits in der oben erwähnten Rubrik einige Mittheilungen gemacht, auf welche wir hier verweisen.

Georg Heinzelmann in Augsburg. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte ein Stück Baumwollen-Shirting, ein Stück Hamans, ein Stück glatte und 4 Stück gepreßte und figurirte Sarsenets, in verschiedenen Qualitäten und Farben.

Durch die eingesandten Fabrikate hat dieses Haus seinen alten ehrenvollen Ruf bewährt. Die aus dessen Etablissement hervorgehenden Erzeugnisse sind dem betreffenden kaufmännischen Publikum übrigens so bekannt, daß es einer Anpreisung der gelieferten Fabrikate nicht bedarf. Die eingesandten Erzeugnisse erhielten ihre Veredlung in der von Hrn. Heinzelmann in Societät mit Hrn. Clemens Martini zu Haunstetten bei Augsburg errichteten und unter seinem Namen und seiner Leitung geführten Appretur-, Färbe- und Bleichanstalt. Das Etablissement besitzt 3 Wasserräder als Motoren und ist in diesem Augenblick mit der Aufstellung einer Dampfmaschine zu gleichem Zweck beschäftigt. Während dessen 12jährigen Bestehens sind in Folge der progressiven Zunahme der Aufträge in gleichem Verhältnisse ununterbrochene Ausdehnungen nothwendig geworden, und es hat sich namentlich im Jahr 1842 eine Vergrößerung der Färberei und eine bedeutende Erweiterung der Bleicherei als dringendes Bedürfniß herausgestellt.

Außer der vollständigsten Einrichtung zum Bleichen und Färben sind zum Behuf der Appretur 4 Mangen, 2 Calanders, Kläre-, Trocken- und andere Hülfsmaschinen vorhanden. Im Jahr 1842 sind in dieser Fabrik,

hauptsächlich in weißen Waaren, circa 40,000 Stück Calicots von 30 Stab, theils für fremde Rechnung, theils für den eigenen Handel ausgerüstet worden.

G. und F. Meebold, Baumwollenwaarenfabrikanten in Heidenheim a. d. Brenz. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten weißen und geköperten Shirting, grau Doppeltuch, grau, schwarz, blauen und amaranth Perkal; geköperten Perkal, und zwar in hell Silberfarbe; hellstrohgelb, dunkelstrohgelb und fleischfarben.

Die Erzeugnisse des genannten Fabrikhauses sind so vortheilhaft bekannt, daß die ausgestellten Fabrikate jenen ehrenvollen Ruf nur bestätigen konnten. Das Geschäft der Hrn. Aussteller besteht in der Fabrikation roher Nesseltücher und deren Veredlung vermittelst eigener Bleiche und Färberei. Sie lassen ihre sämmtlichen Tücher mit verbesserten Handwebstühlen anfertigen, von denen sie circa 300 Stück beschäftigen, und hiermit ein jährliches Quantum von circa 20—25,000 Stück liefern. Die von denselben verfertigten Nesseltücher, welche in Bezug auf schönes, reines und gleiches Gewebe sehr geschätzt werden, belaufen sich auf mehr wie dreißig verschiedene Sorten, in der Breite von 15/16 = 17 franz. Zoll bis 60" oder 10/4.

Die Färberei der Hrn. Aussteller beschränkt sich größtentheils auf den eigenen Bedarf; mit Ausnahme weniger ganz ächter Farben sind dieselben sonst nur unächte. Was die Bleiche betrifft, so besorgt solche sowohl das Bleichen der eigenen Fabrikate, als auch fremder Tücher und Leinwand. Die vorhandene Einrichtung macht es den Herrn Ausstellern möglich, in jeder Woche 600 bis 700 Stück zu bleichen, und mittelst der erforderlichen Maschinen, mit Ausnahme des Spitzengrund- und Jacconet-Appret, jede verlangte Ausrüstung zu liefern.

Bei Gelegenheit der letzten Ausstellung würtembergischer Gewerbserzeugnisse in Stuttgart im Jahr 1842 ist den Hrn. G. und F. Meebold, nachdem ihnen bereits im Jahr 1824 die silberne Medaille zu Theil geworden war, „wegen entschiedener Preiswürdigkeit und vorzüglicher Farbe ihrer Baumwollengewebe sowie wegen großer Ausdehnung ihres Betriebs" die goldene Medaille zuerkannt worden.

Riecker und Neunhöffer in Heidenheim a. d. Brenz. (Königreich Würtemberg.)

Aus dieser Fabrik wurden folgende Waaren in anerkannt trefflicher Qualität eingesandt, nämlich: zwei Stück 6/4 br. roth und schwarz ordinär Sarsenets, ein Stück 7/4 br. paille Heidenets carro et moirée und ein deßgl. violet mit Streifen; ein Stück 6/4 br. halbgrau croisirter Kattun; ein Stück 7/4 br. silbergrau und ein Stück chamois satin deßgl.; ein Stück 6/4 br. grau Doppelcoton, ein Stück weiß Chiffon, ein Stück weiß Shirting, ein Stück 6/4 br. weißer Dammastcarro und ein Stück 7/4 br. naturell halbleinen Kanefas.

Die Hrn. Aussteller fabriciren hauptsächlich Waare schwerer Gattung. Sie besitzen ein sehr ausgedehntes Geschäft in Leinen-, Halbleinen- und Baumwollen-Futter und Hemdenstoffen, welche sie durch Handweberei gegen Lohn in den umliegenden Ortschaften herstellen lassen. Die Zahl der von ihnen beschäftigten Webstühle beläuft sich über 500, wodurch sie der dortigen Gegend einen namhaften Verdienst gewähren.

Eder und Eckhardt in Plauen. (Königreich Sachsen.)

Aus dieser Fabrik wurde ein zahlreiches Sortiment ihrer Erzeugnisse eingesandt, als: glatte und brochirte Gardinen-Mousseline, Linonkleider, Mützenzeuge, Cambrics, Tafelgedecke, Drelle und Damaste zu Bettüberzügen und Rouleaux, Damast-Bettdecken, Ansatz und Einsatzstreifen, Chemisettes, Jaconnettücher u. s. w., welche Waaren dem anerkannt guten Ruf des genannten Fabrikhauses entsprechend waren.

Die Fabrikation dieser unter der allgemeinen Benennung von „weißer Waare" bekannten Erzeugnisse bildet den wichtigsten Industriezweig im sächsischen Voigtland und beschäftigt viele Tausende von Webern. Die so verschiedenen Artikel sowohl, als die eigenthümlichen damit verbundenen Manipulationen erfordern nicht minder eine beträchtliche Anzahl Menschen und man kann wohl behaupten, daß es nicht leicht ein Fabrikat gibt, welches bis zu seiner gänzlichen Vollendung durch so viele Hände geht, als die weißen Waaren.

Das Etablissement der Hrn. Aussteller enthält folgende Bestandtheile:

1) Die Sengerei, deren Zweck darin besteht, den von dem Webstuhl kommenden Waaren, welche in diesem

Zustand immer rauh und faserig sind, vermittelst Hinwegziehens über einen glühend heißen Cylinder, ein möglichst glattes Ansehen zu verleihen, ohne der Qualität und Haltbarkeit des Gewebes Eintrag zu thun.

2) Die Bleichanstalt. Die mit der früher hier üblichen Bleichmethode vermittelst Auslegens auf den Rasen verbundenen Inconvenienzen, als namentlich Ungleichheit in der Dichtheit der verschiedenen Artikel und Unbeständigkeit der Witterung haben, wie auch die vermehrte Konsumtion, Veranlassung zur Einführung der chemischen Bleiche gegeben, welche jene Uebelstände beseitigt hat. Eine vorzüglich schön gebleichte Waare, ohne daß dieselbe in Bezug auf die Qualität Nachtheile hierdurch erleidet, war die Folge der Anwendung dieses Systems. — Zur schnelleren Beförderung des Bleichens befindet sich hier auch eine Walke und ein Waschrad.

Mit der Bleichanstalt verbunden ist

3) der Trockenthurm, in dessen geheiztem Raum die Waaren zum rascheren Trocknen aufgeschlagen werden, wenn, namentlich im Winter, die Witterung zum Trocknen im Freien nicht günstig ist.

4) Die Spann- oder Appreturanstalt, wohin die Waare gelangt, sobald sie von dem Bleicher trocken abgeliefert worden ist. Sie wird hier gestärkt und gebläut und auf Rahmen aufgespannt, auf welchen sie allmählig trocknet und hierbei das egale, eigenthümlich schöne Ansehen erhält. Die Rahmen befinden sich in langen geräumigen Sälen, in deren fortwährend eine angemessen hohe Temperatur unterhalten wird. Diese Rahmen sind theils feststehende, theils bewegliche, sogenannte elastische, welche letztere durch Menschenhände oder durch Pferde in Bewegung gesetzt werden. Durch diese Operation erhält der Faden seine Gleichheit wieder und die Waare gewinnt ansehnlich an Feinheit.

5) Die Mange-Anstalt. Mehrere Artikel, insbesondere dichtere gestärkte, läßt man hier durch 3 große Cylinder, wovon zwei von Pappe und einer von Eisen, letzterer in der Regel geheizt, durchlaufen, wodurch die Waare ein ungemein glattes Ansehen gewinnt.

6) Die Räume zum Accomodiren der Waare, wo letztere, wenn sie vom Appreteur abgeliefert sind, von dazu bestellten Mädchen accomodirt, d. h. gelegt werden, wobei jeder Artikel ein besonderes Format erhält. Hierauf folgt das Plätten mittelst Plättglocken, deren Stähle in einem hierzu besonders konstruirten Ofen heiß gemacht werden. — Es kommen nun die meisten Waaren in die

7) Presse. Sie ist dazu bestimmt, gewissermaßen die letzte Appretur zu geben, so daß nunmehr Vignettiren, Einzacken und der Versandt besorgt werden kann.

Die Fabrik der Hrn. Aussteller fertigt überhaupt folgende Artikel, wovon sie sowohl im eigenen Etablissement, als in den Leipziger Messen ein vollständiges Lager unterhält, nämlich: Drell, Damast, glatte und brochirte Mousseline, weiße und bunte Futter-Mousseline, Haubenzeuge in den verschiedensten Nüancen, Kraußen oder Streifen, glatte Molls und Jacconets, schottisch Battist, weiß und farbigt, brochirte Linons zu Mützen und Kleidern, glatte Cambrics, spotted Cambrics, roth und weiß carrirte Gardinen-Mousseline, Tafeltücher und Servietten, Bettdecken von Damast, Schnurenrockzeuge, tambourirte Schürzen und Tücher für Landleute, Chemisettes, bunt carrirte Halstücher (Veronatücher), weiße Sack- und Halstücher und gestickte Taschentücher.

J. G. Heynig in Plauen. (Königreich Sachsen.)

Derselbe lieferte ein Sortiment seiner Erzeugnisse, bestehend in: brochirtem, rothem und weißem Gardinen-Mousselin, French-Cambric, glatt Mull, Jacconet, spotted Cambric, brochirt und damascirt Linon, damascirt Drell, gestreift Satin, baumwollene Damastgedecke, Bettdecken und Kaffetücher.

Die eingesandten Stücke verdienten durchaus lobende Erwähnung; besonders ausgezeichnet waren die baumwollenene Damastgedecke. Der Hr. Aussteller soll diese Fabrikation in ziemlich bedeutender Ausdehnung betreiben und alle Zweige derselben umfassen.

In der Ausstellung sächsischer Gewerbserzeugnisse vom Jahr 1837 erhielt dieses nun seit mehr als 40 Jahren ehrenvoll bestehende Fabrikhaus „in Betracht seiner großen Verdienste um die sächsische Baumwollenfabrikation in mehreren ihrer wichtigsten Zweige“ die große goldene Medaille.

Hirsch Neubürger's Söhne in Buchau. (Königreich Würtemberg.)

Diese Fabrik übersandte verschiedene Proben der aus ihr hervorgehenden sogenannten weißen Waaren, als: ein Paar Langstich- und ein Paar gestickte Vorhänge; ferner: fein und mittelfeine brochirte Mousseline in verschiedenen Breiten; schottisch Battist, Jacconetts und feinen Moll.

Die Hrn. Aussteller verfertigen alle Sorten der sogenannten weißen Waaren, als: glatte, brochirte, carrirte und damastirte Mousseline, auch verschiedene Stickereien aus den feinsten Baumwollenstoffen und betreiben diese Fabrikation in ziemlich bedeutender Ausdehnung.

v. Zwergern und Oeffner, Baumwollewaaren-Fabrikanten in Ravensburg. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten ein Sortiment ihrer Baumwollenfabrikate, bestehend in farbigen und weißen Jacquardtüchern, Langstichvorhängen, Cambrics, façonirt und gestreift, Jacquard-Shawls mit Franzen, Franzentuch, Echarpes mit größeren und kleineren Bouquets, schottischem Battist und mehreren Stücken Jacconet.

Ueber die Einsendung des genannten Fabrikhauses, welches sich bei seinen Fabrikaten Schweizer Muster zum Vorbild genommen und solche in manchen Artikeln übertroffen hat, sprachen sich Sachverständige auf das Vortheilhafteste aus. Dieselben fanden die schönen gestrickten und gewirkten Mousseline überraschend und die gelieferten Jacquard-Mousselintücher ausgezeichnet.

Die Hrn. Aussteller gründeten ihr Geschäft vor ohngefähr 6 Jahren in Folge des Zollvereins und beschäftigen sich hauptsächlich mit der Fabrikation von glatten weißen Baumwollenstoffen, als: Cambric, Jacconet, schottisch Battist, Moll, façonirten Stoffen für Kleider wie auch für Vorhänge; ferner mit der Fabrikation von gestickten Vorhangzeugen. Dieselben hatten hierbei vorzugsweise die feineren St. Galler Waaren im Auge, so daß die ordinären Baumwollenzeuge, als: Shirting und ordinär Perkal nur nebenbei von ihnen fabricirt werden, wogegen alle Sorten der oben genannten Fabrikate die Hauptzweige ihres Geschäfts bilden. Obgleich diese Fabrik meist Schweizer Weber sich anzueignen suchte, hatte dieselbe doch mit vielen Schwierigkeiten zu kämpfen, brachte es indessen durch fortwährende Verbesserungen und Vervollkommnungen dahin, daß ihre Fabrikate, obgleich gegenwärtig meist nur inländische Weber hiermit beschäftigt werden, in den meisten Artikeln ungescheut den Vergleich mit Schweizer Geweben zu bestehen im Stande sind. Eine wesentliche Mithülfe zum Erfolg war die von einem St. Galler Appreteur bewerkstelligte Einrichtung einer Bleich- und Appretur-Anstalt, wodurch es der genannten Fabrik möglich wurde, auch in dieser Beziehung nicht nur ein dem St. Galler gleichstehendes Fabrikat zu liefern, sondern auch die Konkurrenz mit demselben mit bestem Erfolg zu bestehen. Diesem Umstand haben es die Herrn Aussteller insbesondere zu verdanken, daß sich ihr Absatz nicht nur im Süden von Deutschland, sondern auch und zwar hauptsächlich in die ganzen Rheinlande, Westphalen und Norddeutschland in stark wachsendem Maßstab ausdehnte und sie sich überhaupt eines günstigen Fortgangs ihres Unternehmens erfreuen.

Einen besonders wichtigen Fabrikationszweig betreiben die Hrn. Aussteller seit 1½ Jahren im Stickereifach, welche Arbeiten in Oberschwaben, südlich von der schwäbischen Alp bis zum Bodensee, besonders zu Hause sind und von weiblichen Personen — so lange die Feldgeschäfte ruhen — um billigen Preis geliefert werden. Diese Fabrikation wurde vorher ausschließlich von Schweizern betrieben, welche den Mousselin sammt gedruckter Zeichnung und Garnen zollfrei über den Bodensee herübersandten und, wenn die Arbeit von den Stickerinnen fertig war, solche auf gleichem Wege wieder zurückerhielten. Daß das inländische oder einheimische Fabrikat gegenüber dem entfernter liegenden ausländischen manchen Vortheil auf seiner Seite haben muß, liegt am Tage, und somit ist mit Grund anzunehmen, daß die auf diesen Zweig gerichteten Bestrebungen der Hrn. Aussteller auch ferner mit dem besten Erfolg begleitet sein werden.

Den Hrn. Ausstellern wurde bei Gelegenheit der Gewerbausstellung in Stuttgart im Jahe 1839 die silberne Medaille sowie im Jahr 1842 „wegen ausgezeichneter, der Konkurrenz mit dem Ausland in jeder Hinsicht gewachsener Qualität ihrer Baumwollegewebe, namentlich der im Lande (Würtemberg) neuen Fabrikate an weißen glatten, brochirten und gestickten Waaren und großer Ausdehnung ihres Betriebs“ die goldene Medaille zuerkannt.

Merz und Seher, Baumwollenwaaren-Fabrikanten in Vaihingen bei Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Aus dieser Fabrik wurden eingesandt Mousseline-, Saxon-, Carrirte-, Victoria- und French-Reifröcke; French-Britania- und Orleans-Bettdecken; Piqué brillanté; Reitzeug; Percale-Tücher, Cambrictücher, Jacconet- und Battisttücher, Cambric, Jacconet, Battist, gestreift und brochirt Organdis und faconirt Jacconet.

Die eingesandten Fabrikate wurden von Sachverständigen wegen gediegener Arbeit, schönem Gespinnste, vorzüglicher Bleiche und besonders guter Appretur auf das günstigste beurtheilt; die Preise wurden sehr billig, ja mitunter billiger als die ähnlicher Schweizer und Sächsischer Fabrikate gefunden. Besonders hervorgehoben wurden die Piqués brillantés, welche bei großer Billigkeit den Vorzug besitzen, daß sie doppelte Kette haben und auf beiden Seiten gleich sind.

Das genannte Etablissement wurde im Jahr 1834 mit ohngefähr 20 Webstühlen gegründet und von den Hrn. Fabrikbesitzern der Ort Vaihingen bei Stuttgart, hauptsächlich in Berücksichtigung der dort herrschenden Dürftigkeit und Armuth eines großen Theils der Bewohner, hierzu gewählt. Dieselben beschäftigten sich anfangs mit der Fertigung der einfachen Zeuge, deren Bearbeitung minder schwierig erschien, um nach und nach Arbeiter heranzubilden. Allmählig schritten sie vom Leichteren zum Schwereren fort, bis sie auf solche Weise vor einigen Jahren mit etwa 80 Webstühlen durch Weben und Spuhlen circa 140 Personen beschäftigen konnten. Es gelang denselben, eine Mannigfaltigkeit der Artikel herzustellen, welche die Anhäufung von Waarenmassen in einzelnen Sorten beseitigt und den Absatz erleichtert.

Beinahe sämmtliche von den Hrn. Ausstellern gelieferten Fabrikate waren von selbst gezogenen Arbeitern gefertigt und es hat sich die Nahrungslosigkeit und der frühere Druck der Armuth nach und nach dahin gemindert, daß in dem genannten Orte von ohngefähr 1500 Seelen Niemand, wer nur irgend Lust zur Arbeit hat, unbeschäftigt gelassen werden muß.

In Betreff der inneren Fabrikeinrichtung ist zu bemerken, daß Handweberei mit Anwendung des Schnellschützen stattfindet, und daß die Mehrzahl derjenigen Arbeiter, die sich mit Weben beschäftigen, in zwei großen Lokalen vereinigt sind, während der weibliche Theil der Arbeiter sich im eigenen Hause mit Spulen befaßt und daneben noch die häuslichen Geschäfte verrichtet.

Da eine gelungene Bleiche und Appretur der Mousseline, Bettdecken, Sacktücher, Reifröcke, Piqués u. s. w. eine Hauptbedingung zum Gedeihen dieses Industriezweigs, gegenüber den Leistungen des Auslands ist, so wurde durch Veranlassung und unter Begünstigung der Königl. Würtembergischen Regierung, in Oberschwaben (in Weißenau bei Ravensburg) ein derartiges Etablissement in großem Maßstab unter Mitwirkung und Leitung eines Schweizer Appreteurs (der daneben noch ein ähnliches Geschäft in St. Gallen besitzt) errichtet, und dadurch hat die Fabrikation der sogenannten „weißen Waare" erst die Möglichkeit weiteren Fortschritts und immer größerer Vervollkommnung erhalten.

Bei der Ausstellung Königl. Würtembergischer Gewerbserzeugnisse zu Stuttgart im Jahr 1839 erhielten die Herrn Aussteller die silberne Medaille, „wegen ihrer preiswürdigen und vorzüglich gelungenen Baumwollfabrikate."

Oelsner und Kahlenbeck aus Hohenstein. (Königreich Sachsen.)

Diese Fabrik übersandte, außer einem Sortiment verschiedener Strumpfwaaren — welche sich unter der betreffenden Rubrik aufgeführt finden — mehrere Stücke Piqué und Wallis oder Halbpiqué, Piqué-Bettdecken, Damast-Bettdecken, Tischdecken von Piqué, mit Franzen, Piquéröcke, karirte Mousselinröcke, Damenhauben, bunte Perlenmützen, Manns-Unterbeinkleider.

Alle diese insbesondere sehr preiswürdigen Waaren wurden für durchaus schön anerkannt, wie dieß bei dem guten Ruf, welchen das genannte achtbare Fabrikhaus unter den sächsischen Manufakturen behauptet, nicht anders erwartet werden konnte. Es gehört dieses Etablissement zu den ältesten Fabrikhäusern Sachsens und liefert, außer allen Sorten baumwollener Strümpfe, Mützen und Handschuhen — weiße, schwarze und farbige — auch alle hierher gehörige, in das Modefach einschlagende Gegenstände, als: Manschetten, Damen- und Kinderhauben, Pettinet,

sowie alle Arten von Badehosen, Unterhosen und Unterjacken; ferner in gewebten Waaren: jede Art von Piqués, Frauen-Unterröcke und Bettdecken, welche Waaren innerhalb der Zollvereins-Staaten, ferner in die Schweiz, Italien und Holland Absatz finden.

7. Baumwollengewebe, farbig gewebte,

wie: Bett-, Schürz-, Kleider- und Hosenzeug, Bettbarchent und bunt gewirkte Shawls.

Schöllkopf und Grünzweig, Baumwollewaaren-Fabrikanten in Eßlingen. (Königreich Würtemberg.)

Zehn Stück Baumwollewaare, in guter, dauerhafter Qualität, als: Schürzzeug, Bettzeug, gezwirnter Kleiderzeug, geköperter Zeug, fünfschäftiger blauer und rother Bettbarchent, Rockzeug und Hosenzeug

Die Fabrikation der Hrn. Aussteller besteht in der Fertigung von Baumwollen- und Halbleinen-Zeugen, insbesondere in Bett-, Kleider-, Tisch- und Möbelzeugen, Servietten und Hosenzeugen, Bettbarchent, Trillch und Baumwollentuch, womit sie circa 200 Webstühle beschäftigen.

Gebrüder Homberger und Söhne in Gießen. (Großherzogthum Hessen.)

Dieselben übersandten, außer den unter der Rubrik Zwillche u. s. w. aufgeführten halbleinen Waaren, weißen Barchent, blauen Bettbarchent, Changeant-Baumwollenzeug, Baumwolletuch im Garn gebleicht, blaues baumwollen Bettzeug und farbig Droguet, welche Fabrikate von Sachverständigen für eine gute und dauerhafte Waare erklärt wurden.

J. C. Lucius & Comp. in Erfurt. (Königreich Preußen.)

Dieselben übersandten, außer den in den betreffenden Rubriken der leinenen und halbwollenen Gewebe aufgeführten Stoffen: ein Stück Seidendamast, die Kette Baumwolle, der Schuß Seide (2 fl. per Elle); ein Stück $^{6}/_{4}$ br. bunt Federlein, in der Kette und im Schuß Baumwolle (28 kr. per Elle); ein Stück $^{6}/_{4}$ br. roth Atlas-Barchent, Kette und Schuß Baumwolle (48 kr. per Elle), welche Fabrikate dem weit verbreiteten ehrenvollen Rufe entsprachen, den das genannte Etablissement fortwährend behauptet.

Johann Zuppinger, Eigenthümer einer mechanischen Spinnerei zu Weilermühle bei Friedrichshafen am Bodensee. (Königreich Würtemberg.)

Der Hr. Aussteller lieferte, außer den in den Rubriken „Baumwollegespinnste" und baumwollen nnd leinen Zwirn" aufgeführten Seewings, Webgeschirrfaden und Strickbaumwollen: zwei façonirte Shawls, welche aus verschiedenen farbigen Zwirnsorten der eigenen Fabrik auf Jacquardstühlen erzeugt worden sind.

In der Rubrik „Baumwollegespinnste" findet sich über die Erzeugnisse und den Betrieb der genannten Fabrik überhaupt Einiges mitgetheilt, worauf wir hier verweisen.

8. Baumwollengewebe, bedruckte,

als: Gedrucktes, Kattune zu Kleidern und Möbeln u. s. w.

Ehrenberg und Richter in Eilenburg. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik wurde, außer zwei Stück halbwollenen Gardinenstoffen (s. die Rubrik „gedruckte Kammgarngewebe"), ein Sortiment von Kattunen und baumwollen Gardinenstoffen eingesandt, unter denen insbesondere die letzteren ihres schönen Drucks und der lebhaften Farben wegen vielen Beifall fanden.

Das Geschäft der Hrn. Aussteller besteht vorzugsweise in Kattundruckerei und ist mit allen zum schwunghaften Betrieb dieser Fabrikation erforderlichen Maschinen und Einrichtungen versehen, worunter namentlich zwei Druckmaschinen, von denen eine zweifarbig, eine dreifarbig und eine einfarbig; 3 Perrotinen; 10 Waschräder, wovon 6 mit Dampfkraft und 4 mittelst Wasserkraft betrieben werden; 2 Gravirstühle nebst Zubehör; eine Glättmaschine, eine Dampffärberei und eine Bleichanstalt mit Walke, wo sämmtliche zu bedruckenden Waaren gebleicht werden; endlich als Betriebsmaschine eine Dampfmaschine von 20 Pferdekraft.

Außerdem besitzt das genannte Fabrikhaus noch in der Preußischen Oberlausitz ein eigenes Etablissement für Weberei, wo der größte Theil der Waaren, welche zum Druck bestimmt sind, gewebt werden.

Die Fabrik beschäftigt in Eilenburg circa 300 Menschen und in der Weberei circa 400 Arbeiter. Der Absatz beschränkt sich auf die Staaten des Zollvereins, zum kleineren Theil auf den Messen, größtentheils aber auf Bestellungen, welche von ihren verschiedenen Reisenden aufgenommen werden.

Bodemer & Comp. in Eilenburg (Königreich Preußen.)

Außer mehreren Stücken halb- und ganzwollener Möbel- und Gardinenstoffe, welche unter der betreffenden Rubrik aufgeführt sind, lieferten die Hrn. Aussteller ein Sortiment von Kattunen und baumwollenen Möbelstoffen.

Die ausgestellten Fabrikate befriedigten sowohl in Bezug auf das Gewebe, als auf den besonders reichen Druck, Desseins und Farben in hohem Grade und waren Zeuge von den übrigens bekannten Leistungen dieser ausgedehnten Fabrik.

Das Etablissement der Hrn. Aussteller muß zu den bedeutendsten dieser Art in Deutschland gezählt werden. Ihre Druckerei ist die älteste in dem fabrikreichen Eilenburg und, so viel uns bekannt, die älteste in der Preußischen Monarchie. Seit 8 Jahren ist mit derselben die Powerlooms-Weberei (Weberei auf mechanischen Webstühlen) in Verbindung gebracht, welche 170 Stühle mit den dazu nöthigen Schlichtmaschinen u. s. w. beschäftigt. Außer diesen unterhält die Fabrik in dem Zuchthaus Lichtenberg 200 Dandylooms (mit der Handkurbel bewegte Stühle) und in Maklissa und Wiegandsthal circa 1000 Handwebestühle in Thätigkeit. Die Powerlooms werden durch Wasserkraft und sämmtliche zur Druckerei gehörige Maschinen durch Dampfkraft in Bewegung gesetzt.

Im Jahr 1842 hatte die Fabrik das Unglück, daß ihr Hauptmaschinengebäude in Brand gerieth und sämmtliche Maschinen zerstört wurden. Der angestrengtesten Thätigkeit der Hrn. Fabrikeigenthümer ist es gelungen, bis jetzt zwei Perrotinen und vier Rouleauxwalzen wieder in Gang zu setzen, letztere aus einer einfarbigen, einer zweifarbigen, einer vierfarbigen und einer fünffarbigen Maschine bestehend. Eine dreifarbige Rouleauxmaschine wird gegenwärtig aufgestellt. Die Walzenstecherei ist für den Bedarf ausreichend, so daß die Fabrik in diesem Punkt von dem Ausland unabhängig ist. Vier Gravier- und mehrere Modellirmaschinen liefern hinreichend Walzen für die Rouleauxmaschinen.

Benj. Gottl. Pflugbeil & Comp. in Chemnitz. (Königreich Sachsen.)

Die Hrn. Aussteller übersandten mehrere Stücke helle und dunkele Kleider-Kattune, sowie einfache und bunte Möbelkattune, welche wegen ihrer schönen und sorgfältigen Druckerei und der ächten Farben für vorzügliche Fabrikate erklärt wurden. Die Leistungen dieses achtbaren Fabrikhauses, welches in Bezug auf Schönheit und Mannigfaltigkeit der Artikel einen sehr ehrenvollen Rang unter den ähnlichen Etablissements in Sachsen behauptet, sind so bekannt, daß von ihrer Einsendung nur Vorzügliches zu erwarten war, was sich bei den eingesandten Stücken, namentlich in Bezug auf schöne und sorgfältige Druckerei und Aechtheit der Farben vollkommen bewährte. Diese ausgezeichneten Leistungen sind auch schon bei Gelegenheit der Ausstellungen sächsischer Gewerbserzeugnisse durch Ertheilung der großen goldenen Medaille anerkannt worden.

Wapler und Richter, Kattunfabrikanten in Chemnitz. (Königreich Sachsen.)

9 Stück $^{12}/_{8}$ br. bedruckte Meuble-Calicos, 3 Dutzend $^{11}/_{8}$ br. Taschentücher (Foulards); 1 Dutzend $^{6}/_{4}$ br. feine Crapptücher, 1 Dutzend deßgl. Haircords und 1 deßgl. Jacconet, sämmtlich baumwollene Stoffe, welche größtentheils mittelst Handdruck, theilweise aber auch mit Walzendruck hergestellt sind.

Die ausgestellten Fabrikate fanden den Beifall der Kenner, welche den höchst vollkommenen Druck und die ächten Farben besonders hervorhoben.

Die Hrn. Aussteller begründeten ihr Geschäft im Jahr 1835 in dem Dorfe Alt-Chemnitz, $^{1}/_{4}$ Stunde von der Stadt Chemnitz gelegen. Es gelang ihnen, dasselbe schon in den ersten Jahren zu einer nicht unbedeutenden Ausdehnung zu erheben, so daß sie gegenwärtig mit circa 100 Drucktischen, einer Walzendruckmaschine und einer Perrotine arbeiten und im Bereich der Fabrik beiläufig 300 Personen beschäftigen. Durch fortwährendes Bestreben,

ihre Fabrikation zu vervollkommnen und den Anforderungen der Zeit in jeder Beziehung zu entsprechen, wurde ihnen, unter der thätigen Mitwirkung ihres Associés und Technikers Hrn. Karl Pfaff, bereits zweimal ehrenvolle Anerkennung zu Theil, so daß in den Jahren 1837 und 1840 bei Gelegenheit sächsischer Gewerbausstellungen ihre Leistungen durch die große silberne und die kleine goldene Medaille gewürdigt worden sind.

Das genannte Etablissement beschäftigt sich vorzugsweise mit der Fabrikation baumwollener Waaren in verschiedenen Artikeln; die zur Bewegung ihrer Maschinen erforderliche Betriebskraft liefert ihnen der Chemnitzfluß, an welchem die Fabrikgebäude angelegt sind.

P. Köchlin und Söhne, Kattunfabrikanten in Lörrach. (Großherzogthum Baden.)

Diese Fabrik lieferte ein sehr sorgfältig ausgewähltes Sortiment von Kattunen in den gefälligsten Desseins und ganz nach französischem Vorbild. Außer der Anwendung vorzüglich guter Zeuge, den niedlichen Desseins und gut gewählten Farben ist bei diesen Waaren die sorgfältigste Behandlung im Walzendruck hervorzuheben. Ueberhaupt waren alle Sachverständige darin übereinstimmend, daß die aus der genannten Fabrik gelieferten Expositionsstücke von den besten Erzeugnissen der Kattunfabrikation nicht übertroffen werden.

Meebold & Comp., Kattunfabrikanten in Heidenheim. (Königreich Würtemberg.)

20 Stück $^{8}/_{4}$ br. gedruckte Calicos (zu Preisen von 18 kr. bis 30 kr. per Brab. E.). (Die noch weiter ausgestellten beiden Stücke Wollen-Mousseline s. die betr. Rubrik.)

Die ausgestellten Kattune zeichneten sich durch schönen und sorgfältigen Druck aus; insbesondere gelungen waren ein Rosa-lila und ein Hellblau. Ferner verdient ehrend erwähnt zu werden, daß diese Fabrik, wie dieß bekannt ist und die ausgestellten Stücke solches zeigten, nur gute Tücher zu ihren Kattunen verwendet.

Die Kattundruckerei der Hrn. Meebold & Comp. in Heidenheim liefert jährlich circa 20,000 Stück Indiennes und beschäftigt an 200 Arbeitern. Sie arbeitet mit 2 Rouleaux und 2 Perrotinen und besitzt 70 Drucktische. Die Hälfte der erforderlichen Baumwolletücher wird in der den Hrn. Ausstellern eigenthümlich zugehörigen mechanischen Weberei zu Heidenheim auf 120 Webstühlen gewoben.

Die in neuerer Zeit eingegangene Verbindung des genannten Fabrikhauses mit einer Indiennefabrik im Elsaß, der hierdurch erlangte Besitz der geschmackvollsten Desseins der französischen Fabriken, sowie die Verwendung lebhafter Farben und guter Tücher hat in den letzten Jahren auf die eingehenden Bestellungen so günstig eingewirkt, daß dieses Etablissement zur Vergrößerung seiner Räumlichkeiten in diesem Sommer sich genöthigt sieht. — Das Depot der Fabrik befindet sich in Stuttgart.

Bei Gelegenheit der Industrieausstellung in Stuttgart im Jahr 1839 empfingen die Hrn. Meebold & Comp. die goldene Medaille „wegen vorzüglich gelungener Fabrikation ihrer gedruckten Baumwollenzeuge", nachdem denselben bereits im Jahr 1824 die silberne Medaille zu Theil geworden war.

Nauen Löwe & Comp. in Berlin. (Königreich Preußen)

Aus dieser Fabrik wurden 5 Stück Kattun, und zwar in Drab-Farben-Grund, in Rosa und in türkischem Geschmack, eingesandt. (Die von denselben noch weiter gelieferten 2 Stück Wolle-Mousselin, siehe den betreffenden Artikel.)

Die gelieferten Kattune, fast ausschließlich für den Mittelstand bestimmt, sind sowohl im Stoff als im Druck Erzeugniß der genannten Fabrik. Diese Branche bildet übrigens den Hauptartikel des Etablissements, welches eigentliche Modeartikel nur als Nebensache betrachtet.

Die genannte Fabrik wurde vor ohngefähr 50 Jahren durch Hrn. J. F. Dannenberger in Berlin gegründet, dessen Namen sie auch jetzt noch führt. In der ersten Zeit lieferte dieselbe nur Kattune, die mit der Hand gedruckt wurden; seit ohngefähr 17 Jahren wird jedoch der größte Theil der Fabrikate durch Walzendruck hervorgebracht. Die zum Druck bestimmten Stoffe gehören zu den besten, welche man in der Kattundruckerei verwendet.

Im Jahr 1838 zog sich Hr. Dannenberger aus dem Geschäft zurück und die Hrn. Nauen und Löwe übernahmen die Leitung der Fabrik allein.

Gebrüder d'Orville, Fabrikanten in Druckkattunen in Michelstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Dieselben übergaben, außer den in der Rubrik „Baumwollegewebe (rohe, gebleichte und gefärbte)“ angeführten Wachstuch-Mousselinen, als Erzeugnisse ihrer Kattundruckerei: 5 Stück $^{6}/_{4}$ br. illuminirte farbige Druckkattune und zwei Stück feine deßgl., welche durchaus als eine sehr fleißig gearbeitete Waare von Sachverständigen erkannt wurden.

Die Hrn. Aussteller gründeten ihr aus eigener Weberei und Druckerei von Baumwollezeugen bestehendes Geschäft im Jahr 1833, und hat sich dasselbe in diesem Zeitraum so gehoben, daß es gegenwärtig im eigenen Etablissement circa 200 Personen beschäftigt. Diese schnelle Ausdehnung der Fabrikation gereicht den Hrn. Gebr. d'Orville um so mehr zur Ehre, als die Schwierigkeiten nicht zu verkennen sind, welche mit der Einführung eines in dortiger Gegend (dem hessischen Odenwald) noch vollkommen fremden Industriezweigs verbunden sein mußten, indem sie genöthigt waren, erst Leute selbst anzulernen und die Ausdehnung des Geschäfts nur in dem Verhältniß stattfinden konnte, als sich Arbeiter fanden, welche zu dieser Art von Beschäftigungen sich bilden ließen.

Friedr. Herose, Besitzer einer Rothfärberei und Zeugdruckerei in Wehr. (Großherzogthum Baden.)

Aus dieser, früher unter der Firma „Herose und Hanhart“ bestehenden Fabrik wurden türkischrother Kattun für Meubles und Kleider, ferner türkischrothe Tücher mit und ohne Füllung und Bandanas zur Ausstellung gesendet.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers ist noch neu und wurde das Fabrikgebäude nebst den Wasserbauten erst im verflossenen Jahr beendigt. Hauptzweig der Fabrikation bildet die Rothfärberei und Druckerei, welche in dortiger Gegend bis dahin nicht betrieben wurde und daher bei Gründung eines derartigen Etablissements mancherlei Schwierigkeiten darbot, zu deren Ueberwindung indessen die Nähe der Schweiz förderlich war. Die guten Eigenschaften des vorhandenen Wassers, welches bei der Türkischrothfärberei bekanntlich eine wesentliche Rolle spielt, die mäßigen Preise des Brennmaterials (Torf und Holz) sind Umstände, welche dem Unternehmen günstig sind.

Den Bedarf an rohen Geweben bezieht Hr. Herose hauptsächlich aus dem nahen Wiesenthal, wo einige bedeutende Spinnereien und mechanische Webereien sich befinden. Die Türkischrothfärberei beschränkt sich indessen nur auf Gewebe und färbt keine Garne.

C. L. Koch in Frankfurt am Main. (Fr. Stadt Frankfurt.)

Derselbe übergab als Proben seiner Zeugdruckerei: einen rothen und weißen Fenstervorhang und einen Canapé-Ueberzug, ferner ein Musterbuch mit zahlreichen Mustern gedruckter Wolle-, Sammet- und Seidenstoffen.

9. Baumwollesammet.

Joh. Mart. Landenberger, Manchesterfabrikant in Ebingen. (Königreich Würtemberg.)

Vier Stück glatte Velveteens, 15 engl. Zoll breit, und zwar in schwarzer, blauer, oliven- und dunkelgrüner Farbe. (Preise für die blauen 30 kr., für die schwarzen 26 kr. und für die beiden grünen 25 kr. per Brab. Elle).

Dem Hrn. Aussteller ist es gelungen, seine Fabrikation auf den Punkt zu bringen, daß diese Waare der ausländischen an die Seite gestellt werden kann, indem nach dem Urtheil Sachverständiger die ausgestellten Stücke in Rücksicht ihrer Schönheit und Gediegenheit dem englischen Fabrikat keineswegs nachstehen. Der Manchester gehört in Bezug auf seine Fabrikation unstreitig zu den difficilsten Stoffen; es kostete daher den Gründer, Hr. J. M. Landenberger, viele Mühe und Opfer, seine Erzeugnisse zu dem jetzigen Grad von Vollkommenheit zu bringen, und zwar um so mehr, als diese vor länger wie 40 Jahren begonnene Fabrikation in Würtemberg damals neu und die genannte Fabrik überhaupt in ganz Süddeutschland die erste war. Einen nicht unwesentlichen Nutzen schöpfte Hr. Landenberger Sohn aus einer vor einigen Jahren nach England unternommenen Reise, wo er die fragliche Fabrikation auf das genaueste studirte und nunmehr einige Maschinen nach englischen Mustern in der Fabrik aufstellte.

Hr. J. M. Landenberger beschäftigt gegenwärtig in Ebingen selbst und in der Umgegend fortwährend 120 bis 130 Arbeiter und es erstreckt sich sein Absatz namentlich nach Würtemberg, Baiern und Baden und theilweise auch nach Nord-Deutschland.

10. Baumwollene Strumpfwaaren.

Die Fabrikation von baumwollenen Strumpfwaaren war nur durch zwei sächsische Fabrikanten vertreten; sie repräsentirten einen Industriezweig, welcher insbesondere im Königreich Sachsen einen außerordentlichen Umfang erreicht hat. Dieß gibt uns Veranlassung, einige geschichtliche Mittheilungen über diesen Industriezweig hier aufzunehmen, wovon wir das Wesentliche aus den „industriellen Zuständen Sachsens, herausgegeben von der Redaktion des Gewerbeblatts für Sachsen, Chemnitz 1839 — 1840" entlehnen.

Die Einführung der Strumpfweberei im Königreich Sachsen datirt sich aus dem 18. Jahrhundert. Im Jahr 1741 soll in dem Orte Lungwitz, jetzt einem der bedeutendsten Strumpfwirker-Dörfer in Sachsen, welches nicht weniger wie 800 Strumpfstühle besitzt, der erste Strumpfwirker sich niedergelassen haben. Dieser Industriezweig hat sich nun allmählig in dem erzgebirgischen und voigtländischen Kreise dermaßen ausgedehnt, daß sich die Produktion seit dem Jahr 1797, wo im erzgebirgischen Kreis 73,995 Dutzend Strümpfe und Handschuhe und im voigtländischen Kreise 2081 Dutzend Strümpfe, Mützen und Handschuhe gefertigt wurden, nun auf zwei Millionen Dutzend verschiedener Strumpfwaaren erhoben hat.

Der Hauptsitz der sächsischen Strumpfweberei ist Chemnitz und die Umgegend. An 22 Orten gab es hier im Jahr 1814 nur erst 4507, im Jahr 1830 7165 Meister mit 13,481 gangbaren Stühlen und 21,500 Arbeitern. Im Jahr 1840 soll sich die Zahl der Stühle auf 22,000 und die der Arbeiter auf 34 — 36,000 belaufen haben.

Die Stühle, auf denen gearbeitet wird, sind größtentheils sogenannte hölzerne Walzenstühle; sie unterscheiden sich von den eisernen Strumpfstühlen, welche in England und Frankreich, aber auch im Reußischen und in dem sächsischen Zeulenroda in Gebrauch sind, dadurch, daß sie statt eisernen Unden, hölzerne Schwingen haben, welche die Platinen bewegen, und durch eine hölzerne Schneckenwalze, anstatt durch ein Rad in Bewegung gesetzt werden. Die hölzernen Stühle haben eine leichtere und minder kostspielige Herstellung für sich; wogegen die eisernen Stühle im Durchschnitt eine egalere und elastischere Waare liefern sollen, die auch im Preise etwas höher steht, als die auf Walzenstühlen gefertigte. Die hölzernen oder Walzenstühle sind eine sächsische Erfindung; die Gestelle hierzu werden hauptsächlich in Olbernhau gefertigt; dieselben werden in der Gegend von Chemnitz, namentlich in Limbach, wo sich sehr geschickte Stuhlsetzer befinden, mit Nadeln und Platinen versehen und justirt.

Die rasche Vermehrung der sächsischen Strumpfstühle datirt sich hauptsächlich von den letzten 20 Jahren, als man anfing, die Strümpfe den englischen ähnlicher und dem amerikanischen Geschmack annehmlicher zu machen. Seit dem Jahr 1828, wo Hr. F. G. Wieck in Chemnitz auf einer Reise nach den Strumpfgegenden Englands sich von mancherlei Mängeln, welche der sächsischen Strumpfwirkerei anklebten, überzeugte, ist eine neue rationelle Appretirmethode und daraus folgerecht hervorgehende bessere Arbeit eingeführt und verbreitet worden, wodurch die frühere Methode, den Strumpf zu backen (indem man nämlich die gebleichten Strümpfe feucht auf hölzerne Formen spannte und sie hierauf im heißen Ofen trocknete) verbannt wurde. Die neue Methode, wobei der Strumpf seine natürliche Elasticität behielt und eine Milde und Sanftheit erzielt wurde, welche die Waare verkäuflicher machte und sie den soliden englischen Fabrikaten gleichstellte, gab der ganzen Industrie einen ungemeinen Impuls, welcher sich durch eine bedeutende Zunahme der Strumpfstühle und Strumpfgeschäfte beurkundete, von denen man im Jahr 1836 278 Fabrik-, Fabrikverlags- und Faktoreigeschäfte zählte.

Die Strumpfweberei in Sachsen ist eine durchaus nationale Industrie und hat sich in solchem Grade befestigt, daß ihr in den Sorten, welche sie producirt, die Konkurrenz der Engländer kaum gefährlich werden kann, deren Fabrikate sie von den deutschen, italienischen, polnischen und anderen Märkten fast gänzlich verdrängt hat. Die einzige Konkurrenz, welche die sächsischen Strumpfwirker zu fürchten haben, ist ihre eigene, in Rücksicht auf die

ungemein große Ausdehnung, welche sie gewonnen. Die englischen Strumpfwirker stehen gegen die sächsischen im Nachtheil in Bezug auf die theueren Arbeitslöhne, wogegen die Engländer freilich wieder durch höchst akkurate, sehr geschickte und fleißige Arbeiter im Vortheil sind. Die französische Strumpfwirkerei tritt mit der sächsischen wenig in Konkurrenz; sie arbeitet hauptsächlich für den inneren abgeschlossenen Markt und hat sich mehr auf die Verfertigung seidener Strümpfe geworfen, in welcher Fabrikation sie den ersten Rang behauptet. Sachsen ist am stärksten in baumwollenen, zweidrähtigen und eindrähtigen Strümpfen, in leichten Socken und Handschuhen, zwirnen Strümpfen u. s. w.

Durch die seit ohngefähr 1½ Jahren eingetretene ziemlich allgemeine Handelsstockung, deren Ursache zunächst in der Krise in Nordamerika zu suchen ist, ist auch in dem Strumpfgeschäft eine Stille fühlbar, so daß im Augenblick wegen der zu großen Produktion und des geschmälerten Absatzes eine bedeutende Zahl von Strumpfstühlen im Stillstand sich befindet. Man hofft jedoch, daß diese Stille nur momentan ist und bald wieder ein regeres Leben in diese Industrie kommen wird.

Delsner und Rahlenbeck in Hohenstein. (Königreich Sachsen.)

Außer den, aus der nämlichen Fabrik eingesandten Piqués, Piqué- und Damast-Bettdecken, Piquétischdecken, Piqué- und Mousselinröcken, übergab dieselbe auch ein Sortiment diverser Strumpfwaaren, als nämlich: Damenhauben, bunte Perlmützen, Manns-Unterbeinkleider, Filet- Damenhandschuhe (schwarze und farbige in Halbseide) Mannshandschuhe, baumwollene Kinderhandschuhe, farbig und à jour, schottische Damenstrümpfe, Kinder-Höschen und Jäckchen, sowie Manchetten mit Spitzenbesatz.

Ueber die in der genannten Fabrik überhaupt erzeugten Waaren enthält die betreffende Stelle der Rubrik „Baumwollengewebe (rohe, gebleichte und gefärbte)" nähere Mittheilungen, auf welche hier verwiesen wird.

Christ. Friedr. Krockert Sohn in Zeulenroda. (Königreich Sachsen.)

7½ Dutzend baumwollene Frauenstrümpfe in verschiedenen Qualitäten und Größen (zu Preisen von 5 fl. bis zu 22 fl. 30 kr. per Dutzend), welche in jeder Beziehung eine ganz ausgezeichnete Waare genannt werden mußten.

Die Strumpfwirkerei in der Stadt Zeulenroda wurde im 18. Jahrhundert begründet und verbreitete sich nach und nach in solchem Maaße, daß daselbst gegenwärtig 850 bis 900 Strumpfstühle sich befinden. Die Strumpfwirkerei in dieser Stadt unterscheidet sich von derjenigen der übrigen Gegenden Sachsens, in denen diese Fabrikation zu Hause ist, hauptsächlich dadurch, daß sie eiserne Strumpfstühle besitzt, welche auch in der Stadt selbst gefertigt werden und den englischen Strumpfstühlen in jeder Beziehung gleichkommen sollen. Die Anwendung von hölzernen oder sogenannten Walzenstühlen, die hauptsächlich in der Gegend von Chemnitz eingeführt sind, ist durch die Innungsartikel der Strumpfwirker verboten.

Außer den in der Stadt Zeulenroda selbst wohnhaften Strumpfwirkern findet auch ein großer Theil Auswärtiger theils durch die Fabrik des Hrn. Ausstellers, theils durch andere daselbst etablirte Fabriken Beschäftigung.

11. Gespinnste aus Kammwolle,

als: Web-, Posamentir- und Strickgarne; — ferner Strickgarne aus Streichwolle.

Unter den ausgestellten Schafwolle-Erzeugnissen überhaupt waren es insbesondere sächsische und würtembergische Fabrikate, welche am zahlreichsten eingesendet wurden, und zwar aus Sachsen: insbesondere Kammgarngespinnste, glatte und gemusterte Kammgarngewebe, gedruckte Tischdecken und Westenzeuge, und aus Würtemberg außer den vorgenannten Stoffen: gedruckte Kammgarngewebe, wollene Tücher und wollene Strumpfwaaren. Sächsische Tücher waren nur von einem einzigen, ebenso die sächsischen Flanelle und dergl. nur von einem Fabrikanten eingesendet worden. Die österreichische Wollemanufaktur war nur in Tüchern und Shawls, durch sehr wenige Aussteller, durch diese jedoch auf sehr würdige Weise vertreten. Von den Tuchfabriken Rheinpreußens hatte nur eine einzige Proben ihrer Erzeugnisse eingesandt.

Wir haben die ausgestellten Schafwolle-Fabrikate nach Kammwolle und Streichwolle unterschieden, weil hierdurch bekanntlich ein wesentlicher Unterschied in der Fabrikation und Natur der Stoffe bedingt wird. Man versteht unter Streichwolle, auch kardätschte Wolle genannt, diejenige kurze, krause und feine Wolle, welche vermittelst Kratzen (Streichen) aufgelockert und auf diese Weise zum Verspinnen vorbereitet wird. Aus dieser Wolle werden die Tücher, Casimir, Cuirs de laine, Moltons und glatten Flanelle, überhaupt alle diejenigen schwereren und dichteren Stoffe fabricirt, welche durch Walken gefilzt werden müssen. Unter Kammwolle begreift man hingegen diejenige längere, glatte und weniger feine Wolle, welche mit heiß gemachten stählernen Kämmen gekämmt und hierdurch glänzend gemacht wird; man verwendet sie zu den leichteren Wollstoffen, welche nicht gewalkt werden dürfen, wie insbesondere zu Merinos, Thibets und anderen Kleiderstoffen, zu wollenen Westenzeugen, Möbelstoffen u. s. w.

In Bezug auf Schafwolleerzeugung nehmen Oesterreich, Preußen, Sachsen und Würtemberg einen höheren Rang unter den verschiedenen deutschen Ländern ein.

In der österreichischen Monarchie sind es hauptsächlich Niederösterreich, Böhmen und Mähren, wo die veredelte Schafzucht einen hohen Standpunkt erreicht hat. Besonders hat in der neueren Zeit in Oesterreich die Veredlung bedeutende Fortschritte gemacht und die Wolle ungemein an Schönheit und Preiswürdigkeit gewonnen. In Niederösterreich ist das deutsche oder sogenannte Landschaf verdrängt und findet sich fast allein noch bei dem Bauer, welcher dessen Wolle für seinen eigenen Bedarf zu den gröbsten Tuchsorten verarbeitet. Auf den Dominien ist durchaus die edle Schafzucht eingeführt; man findet hier theils nur veredelte, theils auch ganz edle Schäfereien von spanischer Abkunft oder von sächsischem Elektoralstamm. In Böhmen bildet seit dem Anfang dieses Jahrhunderts die edle Schafzucht die bedeutendste Quelle des landwirthschaftlichen Einkommens und die jährlich stattfindenden Schafvieh-Ausstellungen liefern den Beweis, wie sehr bei der Veredlung mit Intelligenz verfahren wird und wie man dahin gelangt ist, den höchsten Grad von Feinheit, bei großer Wollmenge, zu erreichen. Ebenso geschieht in Mähren sehr viel für Veredlung der Schafzucht und es ist bekannt, daß in dieser Provinz nicht bloß viele spanische Merinosheerden rein erhalten werden, sondern daß auch immer mehr und mehr das gemeine Landschaf verschwindet.

Mit Oesterreich rivalisiren die östlichen Provinzen Preußens, und zwar außer Brandenburg, Hinterpommern und dem preuß. Herzogthum Sachsen, insbesondere Schlesien, auf eine würdige Weise in der veredelten Schafzucht. Sie wurde theils durch Ankauf von Merinoböcken in Sachsen, theils aus Spanien selbst bewirkt und die sorgsame Haltung, Pflege und Zucht der Schafe findet in den genannten preußischen Provinzen immer mehr Freunde. Außer der Vervollkommnung durch Merinos ist dieselbe in den letzteren Jahren auch durch Einführung englischer und anderer fremder langwolliger Schafraçen, sowie durch Anzucht feiner und selbst hochfeiner Raçen aus den weichwolligen Merinos- und veredelten Schafstämmen versucht worden. Allein die ersteren haben sich meist nicht gehörig acclimatisiren wollen und das Produkt der letzteren hat bis jetzt noch keinen vortheilhaften Absatz finden können.

Das Königreich Sachsen steht hinsichtlich der Art und Beschaffenheit seiner Schafe unter allen deutschen — selbst europäischen — Ländern noch immer oben an. Klima und Boden haben hier schon günstig auf den Betrieb der Schafzucht zu einer Zeit eingewirkt, als man das spanische Schaf nur erst dem Namen nach kannte; denn es ist notorisch, daß selbst schon vor Einführung desselben England und andere fremde Länder die Wolle aus Sachsen zu ihren feinsten Tuchsorten aufkaufte. Die spanische Schafzucht aber verdankt das Land dem König Friedrich August, der schon 1765 eine Anzahl Zuchtstähre und Mutterschafe aus den edelsten leonischen Heerden von dem ihm verschwägerten König von Spanien zum Geschenk erhielt und unter wiederholten Merinos-Einführungen mehrere Stammschäfereien anlegte. Seitdem ist der einheimische Stamm dergestalt veredelt worden, daß man das Landschaf fast nirgends mehr in Sachsen findet.

Auch in dem Königreich Würtemberg hat die veredelte Schafzucht sich auf eine schöne Stufe emporgeschwungen. Man kann annehmen, daß in diesem Lande etwa nur der dritte Theil der vorhandenen Schafe noch

Landvieh ist; über ein Sechstheil sind reine Merinos und beinahe die Hälfte veredelte Thiere. Der Grund zur Verbesserung der würtembergischen Schafzucht legte der im Jahr 1786 von Seiten der Regierung geschehene Ankauf von spanischen Stammschafen. Die hierdurch bewirkte Veredlung wurde in der Folge durch Ankäufe in Sachsen noch weiter befördert. Den mächtigsten Anstoß aber erhielt dieselbe unter der Regierung des jetzigen Königs, der eine Anzahl ausgesuchter sächsischer Elektoralschafe für die Schäferei in Hohenheim und außerdem noch auf eigene Rechnung Heerden von hochfeinen Elektorals aus Sachsen und Schlesien, sowie einen Stamm von der Nazer Heerde (Frankreich) kommen ließ. Die Betriebsamkeit vieler umsichtiger Privatzüchter, unter denen Se. Majestät der König oben an steht, der Eifer tüchtiger Männer, welche für die Schafzucht wirkten, die Errichtung von Wollmärkten u. s. w. thaten das Uebrige, um Würtemberg in der deutschen Merinosschafzucht eine der ehrenvollsten und einträglichsten Stellungen zu sichern. Ihren Hauptsitz hat die Schafzucht am Fuß der Alp. Auch mit langwolligen englischen Schafen, welche im Jahr 1834 auf die Privatgüter des Königs, wie auch nach Hohenheim kamen, wurden nicht ohne Erfolg Versuche gemacht. —

Die Erzeugung von **Gespinnsten aus Kammwolle** bildet in jetziger Zeit, wo die Mode und der Luxus die feineren Gewebe aus Kammgarn so sehr in Aufnahme gebracht haben, einen wichtigen Industriezweig, der jedoch auf der Ausstellung nur sehr schwach repräsentirt war, indem nur eine sächsische und eine würtembergische Fabrik Proben ihrer Erzeugnisse geliefert hatte.

Die Kammgarnspinnerei mit Maschinen gehört der neueren Zeit an und ist in Deutschland nicht länger wie etwa seit 20 Jahren bekannt. Sie hat insbesondere in **Oesterreich** und **Sachsen** bedeutende Fortschritte gemacht. Noch in den Jahren 1817 und 1818 war die Kammgarnspinnerei mit Hand im sächsischen Vogtlande eine reiche Nahrungsquelle für einen großen Theil der unbegüterten Landbewohner, indem zur damaligen Zeit nur drei Maschinenspinnereien bestanden. Man erkannte bald die Vorzüge des mit Maschinen gesponnenen Kammgarns, gegenüber dem Handgarn, hauptsächlich in Bezug auf Glätte und Gleichheit des Gespinnstes. Es kostete daher der Maschinenspinnerei keine große Mühe, den Sieg über die Handspinnerei zu erringen, welche letztere von da an sich nur noch auf das Spinnen ganz ordinärer Nummern beschränken konnte. Es entstanden nach und nach in Sachsen mehr Fabriken, so daß im Jahr 1831 die Zahl der Spindeln auf 8226 und im Jahr 1834 schon auf 19524 sich belief. Im Jahr 1839 zählte Sachsen in den Kreis-Direktions-Bezirken Zwickau, Dresden und Leipzig 20 Spinnereien mit 33,873 Feinspindeln, von denen die auf Aktien gegründete Kammgarnspinnerei zu Leipzig (Fabrik in Pfaffendorf) mit 7488 Spindeln die bedeutendste ist. Die Kammgarnspinnerei wird in ihrer Ausdehnung im Vergleich zu den Baumwollspinnereien immer beschränkt bleiben. Es liegt dieß hauptsächlich in dem hohen Preise des Rohstoffs, indem feines Kammgarn nur zu Stoffen verarbeitet wird, welche im Preise die baumwollenen Stoffe bedeutend übersteigen und hauptsächlich nur für die wohlhabende Klasse zu Kleidern sich eignen. Die Ausbreitung der Kammwollspinnereien findet aber auch in dem schwierigen Bezug des Rohstoffs ein Hinderniß, sowie in dem Umstand, daß das dem Spinnen vorausgehende Kämmen der Wolle noch zur Zeit nicht in den Fabriken, sondern auswärts durch Menschenhand geschieht, was in vielfacher Beziehung der systematisch fortschreitenden Maschinenarbeit nachtheilig ist. Diesem Uebelstand scheint man indessen in neuerer Zeit zu begegnen. Nach vielfachen und kostspieligen Versuchen in England, Frankreich und Deutschland ist es gelungen, das Kämmen der Wolle mit Maschinen zu verrichten, jedoch nur in Bezug auf ordinäre und mittelfeine Wolle; obgleich die Maschinenkämmerei nicht billiger ist wie die Handkämmerei, so beseitigt sie doch die mancherlei Nachtheile, welche die letztere für den Fabrikanten mit sich führt.

Im Königreich **Würtemberg** existirt, so viel uns bekannt ist, nur eine einzige größere Fabrik, welche sich mit der mechanischen Erzeugung von Kammgarnen beschäftigt, nämlich diejenige, deren Fabrikate auf der Ausstellung zur Beurtheilung vorlagen. Die Anerkennung, welche diese Fabrikate vielfach gefunden haben und die Thatsache, daß die fragliche Fabrik ihr Bedürfniß an Wolle beinahe ausschließlich in Würtemberg selbst befriedigt, wozu größtentheils die veredelten spanischen Schafe dienen, scheinen dafür zu sprechen, daß die in diesem Lande gezogene Merinowolle, wenn die Vließe, wie dieß in Sachsen geschieht, je nach ihrer Verwendung für Kamm- und

Streichgarne sortirt werden, zur Kammgarnspinnerei ganz wohl sich eignet. Man ist in Würtemberg schon lange bemüht, die Uebersiedelung der langhaarigen englischen Schafe zu bewirken, was insbesondere für die Kammgarnfabrikation von großer Wichtigkeit ist. Uebrigens hat die würtembergische Wolle mit der englischen einen Umstand gemein; man macht ihr nämlich in den Niederlanden, ebenso wie der letzteren Wolle den Vorwurf, daß sie sich nicht gut walken lasse. Diese Eigenthümlichkeit gibt indessen der englischen langhaarigen Wolle in Bezug auf ihre Bestimmung zur Kammgarnfabrikation einen Vorzug, weßhalb dieselbe zu lauter solchen Stoffen verarbeitet wird, welche keiner Walke bedürfen. Es läßt sich aus diesem Umstand wohl annehmen, daß die lange englische Wolle, auf würtembergischen Boden verpflanzt, jene Eigenthümlichkeit mehr beibehalten wird, als in manchem anderen Lande.

Der Bedarf an Kammwolle besteht, seitdem so verschiedenartige Stoffe daraus gefertigt werden, aus grober, mittelfeiner und feiner Sorte. Zu ersterer bedient man sich in Würtemberg der sogenannten deutschen Schafe, wenn man sich hierzu nicht englische oder dänische Wolle verschafft. Die mittelfeine Sorte wird aus sogenannter Bestandwolle (Kreuzung von Merinos mit deutschen Schafen) herausgekämmt. (In neuerer Zeit macht man auch in England Versuche, eine längere und weichere Wolle dadurch zu erzeugen, daß man langwollige englische Schafe mit feinen und kurzwolligen, wie z. B. Merinos, paart.) Die feinere Sorte Kammgarn endlich wird aus längerer Merinoswolle herausgekämmt. Jetzt aber sucht man, besonders in Sachsen, wo reine Merinosheerden weit häufiger sind, als in Würtemberg, durch Bildung eigener langwolliger Merinosstämme aus den übrigen Heerden heraus, die Produktion dieser Wolle ganz besonders zu betreiben. —

Gespinnste aus Kammwolle sind nur von zwei Fabriken zur Ausstellung gesandt worden.

Kammgarn-Spinnerei in Leipzig. (Königreich Sachsen.)

Aus dieser Fabrik wurden eingesandt zwei Packet mit Kammgarn, und zwar 5 Pfund Electa-Kette (Water-Gespinnst) Nr. 56 und 5 Pfund Electa-Schuß (Mule-Gespinnst) Nr. 80. Diesem Fabrikat waren beigegeben zwei Stück **Batiste de laine**, aus den bemerkten Garnen verfertigt in der Fabrik von Winkler und Sohn in Rochlitz.

Die Kammgarnspinnerei in Pfaffendorf bei Leipzig war früher Eigenthum des Hrn. F. Hartmann, ist aber seit etwa 6 Jahren in ein großartiges Aktienunternehmen übergegangen, dessen technische Leitung jedoch in den Händen des früheren Eigenthümers verblieben ist. Es wurde hierdurch die Möglichkeit gegeben, das Etablissement auf eine Weise auszudehnen, welche auf die Unabhängigkeit der sächsischen Kammgarnspinnerei von fremdem Fabrikat nur einen sehr günstigen Einfluß ausüben konnte.

Die ausgestellten Proben von Kammgarn befriedigten den Sachkenner durch ihre Feinheit und egales Gespinnst auf das vollständigste und bewährten die Anerkennung, welche dieser Fabrik bei der im Jahr 1840 stattgefundenen Ausstellung sächsischer Gewerbserzeugnisse durch Ertheilung der großen goldenen Medaille zu Theil wurde, und wo man die damals ausgestellten Garne, nämliche Kette Nr. 50 und Schuß Nr. 80 und 90 als solche betrachtete, die weder das In- noch Ausland in gleicher Höhe liefere, indem man in England die Schußgarne bis dahin nur zu Nr. 100, was ungefähr Nr. 60 der sächsischen Fabriken gleichkommt, hergestellt habe.

Das aus den Garnen der gedachten Fabrik gefertigte, mit den ersteren eingesandte Gewebe wurde für schön und vorzüglich fein erklärt.

Merkel und Wolf, Fabrikanten von wollenen Web- und Strickgarnen in Eßlingen. (Königr. Würtemberg.)

Diese Fabrik lieferte in einem eleganten mit Glas überdeckten Rahmen verschiedene Muster ihrer Kammgarngespinnste, theils in aufgezogenen, theils in ganzen Strängen, und zwar Webgarne, Kette und Schuß, Nr. 10 bis 50, roh und gefärbtes Posamentirgarn in verschiedenen Sorten, Strickgarne in allen Qualitäten, von weißer, schwarzer, grauer, brauner und anderen Farben, mehrere Sorten Stickgarne, einfarbig und bunt, Fransengarne, Beuteltuch und Deckengarne u. s. w.

Alle diese Garne waren ausgezeichnet in Schönheit und Feinheit des Gespinnstes wie in den Farben und bewährten die übrigens bekannten Leistungen der genannten Fabrik in der Kammgarnspinnerei, die auch bereits bei einer

früheren Ausstellung Königl. Württemb. Gewerbsprodukte in Stuttgart durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt worden sind.

A. Geist & Comp. in Köln. (Königreich Preußen.)

Dieselben lieferten vier Päcke, theils festgedrehtes, theils lose gedrehtes wollenes Strickgarn. Diese ganz auf den gemeinen Mann berechnete Waare ist aus deutscher Wolle gefertigt und findet sowohl am Ober- wie am Niederrhein einen bedeutenden Absatz. In letzterer Gegend wird mehr das festgedrehte, in ersterer mehr das flotter gedrehte Garn aus etwas besserer Wolle verlangt. (Preis der festgedrehten Garne 1 fl. und der lose gedrehten Garne 1 fl. 6 kr. per Pfund, bei Abnahme von mindestens 1/4 Ctr.)

Die Fabrik producirt wöchentlich im Durchschnitt 1400 Pfd. dieser Waare; ein sehr egales Gespinnst und gleichmäßige Farbe war an den eingesandten Proben nicht zu verkennen.

Die Fabrik fertigt auch gestrickte wollene Waaren, als Stauchen, Schuhe, Handschuhe u. s. w., von denen gleichfalls Muster eingesandt waren, die sich durch Qualität und Preiswürdigkeit empfahlen.

12. Kammgarngewebe, glatte und gemusterte,

ganz wollene, Wolle mit Baumwolle und Wolle mit Seide gemischte, als: Merinos, Thibet, Wollemousselin *), Alepine, Crepe-Rachel, Mantelstoffe, Möbeldamast und Tischdecken.

Die Hauptfabrikate dieser Rubrik sind die Merinos und Thibets.

Unter Merino versteht man einen aus feiner Kammwolle gewebten und geköperten Wollenstoff, welcher geschoren ist und in früherer Zeit durch gelindes warmes Pressen eine etwas glänzende Appretur erhielt, jetzt aber durch Hinwegziehen über einen mit Dampf erwärmten Cylinder gesenkt wird. Dieser Stoff, welcher in verschiedenen Qualitäten, einfach gefärbt, gestreift, gegittert, bunt gemustert und gedruckt im Handel vorkommt, wurde früher nur in England verfertigt, wird aber jetzt auch von französischen und deutschen Manufakturen, und zwar in vorzüglicherer Güte als das englische Fabrikat geliefert. Die französischen Merinos werden theils aus der feinsten spanischen Merinowolle, theils aus dieser mit thibetanischer Wolle vermischt, gewebt. Die englischen Merinos werden hauptsächlich aus englischer Wolle verfertigt und erhalten durch Eigenthümlichkeit der Fabrikation ihre Originalität. Letztere besteht nämlich darin, daß diese Waare auf der Rückseite glatt ist, während die französischen und deutschen Merinos einen Köper, welcher auf der Rückseite weniger wie auf der rechten Seite sich hervorhebt, besitzen.

Die unter dem Namen Thibet bekannten, den Merinos ähnlichen Wollenstoffe werden aus dem feinsten Kammgarn geköpert gewebt. Man hat die Merinos und Thibets einfarbig und zwar in allen Couleuren, sowie auch bunt gedruckt.

Unter den deutschen Staaten zeichnen sich besonders Sachsen und die sächsischen Herzogthümer durch Lieferungen von Merinos für den großen Markt aus und ihre Waaren feinerer Qualität kommen den französischen vollkommen gleich. In diesen Ländern, wo englische und sächsische Maschinenspinnereien das Material zu den Geweben liefern, hat sich in den letzten 10—12 Jahren die Verfertigung von Merinos sehr bedeutend gehoben. Auch in Würtemberg, wo Maschinenspinnereien nach französischen Mustern etablirt sind, werden Merinos fabricirt, über deren Erfolg wir jedoch keine nähere Kenntniß besitzen. Auch in Oesterreich soll die Merino-Fabrikation einen hohen Grad von Vollkommenheit erreicht haben.

Die Anzahl der in Sachsen mit Kammgarnweberei überhaupt beschäftigten Stühle mag ohngefähr 4000 betragen, unter denen eine einzige Fabrik allein (Winkler und Sohn in Rochlitz) über 1000 Stühle beschäftigt. Den hauptsächlichsten Aufschwung in die Kammgarnweberei Sachsens brachte die Einführung und Verbreitung der

*) Da die größere Zahl der Fabriken, welche Merinos, Thibets und ähnliche Kammwollgewebe verfertigen, auch Wollemousseline, und zwar nicht bloß im rohen Stoff, sondern auch gedruckt fabriciren, so war es nicht wohl zu vermeiden, das genannte Fabrikat sowohl in dieser, als auch in der folgenden Rubrik mit aufzuführen.

Maschinenspinnerei, indem das Maschinengespinnst leichter und bequemer als das Handgespinnst bezogen werden kann, auch dem letzteren rücksichtlich seiner unveränderlichen Qualität, im Vergleich zu der je nach der Fähigkeit der Spinnerin sehr wechselnden Qualität des Handgespinnstes weit vorzuziehen ist. Die Verbesserung des Materials veredelte und verwohlfeilerte zugleich den gewebten Stoff und öffnete ihm günstigere Märkte, so daß die sächsischen Kammwollgewebe bei ihrer Vorzüglichkeit sogar in Frankreich und England sich geltend zu machen wußten. Die sächsischen dichten und feinen Kammwollzeuge zeichnen sich weniger durch eine glänzende Glätte, als durch eine sammtne Weiche aus, welche einen vorzüglichen Faltenwurf gibt, und sehr angenehm zum Tragen ist. Sie haben nicht das Harsche und Harte der englischen Zeuge dieser Kategorie und stehen mit den ähnlichen französischen Fabrikaten auf vollkommen gleicher Stufe.

Mit den Thibets auf's Nächste verwandt sind diejenigen Stoffe, welche aus seidener Kette und kammwollenem Einschlag in einigen sächsischen Fabriken in großer Schönheit verfertigt werden und die zuerst in Frankreich unter dem Namen Alepine mit dem besten Erfolg fabricirt worden sind.

Endlich gehören zu den neueren Erzeugnissen der Kammgarnweberei die sogenannten Wollenmousseline (mousselines de laine), welche bedruckt werden und einen sehr schönen, dem mannigfaltigsten Farbe- und Modewechsel besonders zugängigen Stoff bilden. Es ist jedoch zu bedauern, daß diese schönen, früher nur von den höheren Klassen getragenen Stoffe durch das zuerst und noch jetzt hauptsächlich in den englischen Fabriken allgemein eingeführte Vermischen mit Baumwolle sehr bedeutend herabgekommen sind.

Gebrüder Böddinghaus in Elberfeld. (Königreich Preußen.)

Die Herrn Aussteller lieferten ein zahlreiches Sortiment ihrer Kammgarngewebe, als: Merinos, Thibets, mousselines de laine und dergl. sowohl in ganzen Stücken, als auch in Tüchern, Schürzen u. s. w.

Die Hrn. Gebrüder Böddinghaus gründeten vor ohngefähr 10 Jahren eine Merinos-Fabrik nach englischer Art und verbanden hiermit vor ohngefähr 5 Jahren auch die Fabrikation von Wollemousselin und sonstigen feinen Kammgarngeweben nach französischer Art.

Soviel uns bekannt, ist diese Fabrik in Merinos und Thibets nach englischer Art die einzige in den Staaten des Zollvereins. Ihre Fabrikate können, wie die ausgestellten Stücke dieß genügend bewiesen haben, hinsichtlich ihrer Schönheit, Güte und Preiswürdigkeit den englischen derartigen Fabrikaten unbedingt an die Seite gestellt werden, sowie überhaupt die Erzeugnisse dieses Fabrikhauses, was Schönheit und insbesondere Preiswürdigkeit betrifft, alle Empfehlung verdienen und deßhalb dem kaufmännischen Publikum schon längst auf das vortheilhafteste bekannt sind.

Kirchhof und Füchsel in Schmölln bei Altenburg. (Herzogthum Sachsen-Altenburg.)

Aus dieser Fabrik wurden eingesandt: zwei Coupons façonirter Thibet, in Farbe korinth und kaliblau; ferner fünf Coupons einfarbig Thibet, und zwar in Farbe braun, mode, korinth, adelaide und olivenfarbig.

Diese in sehr schöner Farbenfolge neben einander gehängte Zeuge befriedigten den Sachkenner sowohl in Bezug auf Gewebe als Farbe und Muster auf's vollständigste und gaben einen sehr vortheilhaften Begriff von den Leistungen des genannten, dem kaufmännischen Publikum übrigens genügend bekannten Fabrikhauses.

Die Stoffe, mit deren Fabrikation dieses Etablissement sich beschäftigt, bestehen in glatten und façonirten Thibets, Wollenmousselinen und Hosenzeugen. Dieselben werden aus Kammwollengarn gearbeitet, welches die sächsischen Spinnereien liefern und größtentheils aus sächsischer und preußisch-schlesischer Wolle herstellen. Die Fabrik gibt diese Garne, mit den nöthigen Anweisungen und Vorschriften und den dazu gehörigen Webereigeräthschaften, als Blättern, Geschirren, Jacquardmaschinen, Karten u. s. w. an ihre Lohnweber ab, welche mit ihren Familien und Gehülfen, unter specieller Aufsicht und Controle der Fabrikherrn, die Weberei besorgen und sodann die Waare roh vom Stuhle weg zurückliefern. Das Waschen, Färben, Scheeren, Accomodiren u. s. w. der Waare geschieht in der Fabrik durch die hierzu angelernten Arbeiter und, insoweit solche anzuwenden sind, durch Maschinen. Die Anzahl der Stühle, welche die Fabrik in Thätigkeit erhält, richtet sich nach dem Bedarf an Waare; binnen

wenigen Wochen können deren 50—100 neu in Gang gesetzt, oder auch wieder eingezogen werden, je nachdem dieß die Schwankungen im Handel, namentlich die des Exportgeschäfts bedingen.

Morand & Comp. in Gera. (Königreich Sachsen.)

Aus dieser Fabrik wurden eingesandt 5 Coupons Alepine, 1 Coupon Zanella, ein deßgl. Wollemousseline, ein deßgl. Thibet und ein Coupon double chaine.

Die ausgestellten Muster wurden von Sachverständigen auf das günstigste beurtheilt und namentlich die Alepines dieser Fabrik unter den Wolleerzeugnissen für Damenkleider für das Vorzüglichste erklärt, was die deutsche Industrie aufzuweisen hat. Sie ersetzen vollkommen die französischen Stoffe dieses Namens, sowie die Pondichery und lassen die sogenannten englischen Posseline weit hinter sich zurück. Dasselbe läßt sich überhaupt von ihren ganz wollenen Merinos sagen, welche in Färbung den französischen nicht nur nicht nachstehen, sondern auch in der Weberei die Höhe der Wollemanufaktur in Sachsen beurkunden.

Gebrüder Götze, Eigenthümer einer Fabrik wollener und halbwollener Modewaaren in Glauchau. (Königreich Sachsen.)

Diese Fabrik stellte 12 Coupons Kleiderstoffe für Damen aus, und zwar theils in Seide mit Wolle, theils in reiner Wolle, theils in Wolle mit Baumwolle gemischt, als: Tirelaine satiné, Crêpe Rachel rosa, Crêpe fantaisie, pensé und braun, Thibet Jacquard, pensé, schwarz und mode; Eolienne, mode, hellblau und pensé; Damast à soie, schwarz und roth.

Die ausgestellten damastirten Merinos, deren Fabrikation indessen schon vielseitig bei uns bekannt ist, verdienten wegen ihrer Reinheit im Gewebe vorzügliches Lob. Der Stoff gleicht hierdurch sehr einem mit Seide gemischten und erhöht deßhalb seinen Werth für Damenkleider.

Die Hrn. Aussteller empfingen bei Gelegenheit der Gewerbausstellung in Dresden im Jahr 1837 die große silberne Medaille.

C. G. Hornbostel & Comp., k. k. priv. Seidenzeugfabrikant in Wien.

Außer den seidenen Stoffen (s. die betreffende Rubrik) sandten diese Fabrikanten auch diverse Mantelzeuge von Schafwollgeweben, theils mit Seide gemischt, in verschiedenen Farben und Desseins, ein, als nämlich: Balmaseda-Mantel, Schafwoll-Mantel mit Seide, façonirt Sirienne u. s. w., welche von Sachverständigen für sehr gelungene Waaren erklärt wurden.

Johann Jakob Weigle, Damastfabrikant in Ludwigsburg. (Königreich Würtemberg.)

Zehn Stück Damast zu Vorhängen und Draperien, theils Schafwolle mit Baumwolle, theils Seide mit Baumwolle, theils Seide mit Schafwolle; — sechs Tischdecken aus Schafwolle mit Seide, in verschiedenen Farben und Mustern.

Das unter obiger Firma bestehende Etablissement ist eines der ältesten in Süddeutschland. In den letzten Jahrzehnten des vorigen Jahrhunderts betrieb es Baumwollen- und Leinenfärberei und Weberei und lieferte die unter der Benennung: Siamoisen und Barchent bekannten Stoffe. Mit dem beginnenden Aufschwung der deutschen Industrie ging es allmählig in die Fabrikation der feineren und mannichfaltigeren Stoffe der neueren Zeit über, führte im Jahr 1830 die Jacquard-Maschine ein und liefert gegenwärtig Damaste für Möbel und Draperien in gemischten Stoffen aus Wolle, Baumwolle und Seide — hauptsächlich in den feineren Sorten — ebenso Tischdecken von jeder Größe, feinere Stoffe für Beinkleider und wolle- und seide-gemischte Cachemirs für Westen.

Die Leistungen des Hrn. Ausstellers wurden bereits bei Gelegenheit der würtembergischen Gewerbausstellung in Stuttgart im Jahr 1839 durch Ertheilung der goldenen Medaille gewürdigt, „wegen ausgedehnten Betriebs seiner Fabrikation in glatten und figurirten Webstoffen, Tischdecken, Damasten rc. von großer Mannigfaltigkeit und vorzüglicher Schönheit", nachdem demselben bereits in den Jahren 1830 und 1836 die silberne Medaille zu Theil geworden war. Diese anerkannten Leistungen beurkundete Hr. Weigle auch durch die zur Mainzer Ausstellung gesandten Fabrikate, unter denen insbesondere die Möbeldamaste als eine sehr schöne Waare bezeichnet wurden.

J. C. Lucius & Comp. in Erfurt. (Königreich Preußen.)

Dieselben lieferten in bekannter Vorzüglichkeit: ein Stück Seidendamast, die Kette von Fantasieseide, im Schuß Kammwolle (1 fl. 45 kr. per brab. Elle); ein Stück halbwollen Damast, ächt karmoisinroth, Kette Baumwolle, Schuß Kammwolle (1 fl. 4 kr.).

(Die von dem Hrn. Aussteller ferner gelieferten Damaste, Barchente, Drill u. s. w. finden sich unter den betreffenden Rubriken der Baumwollen- und Leinengewebe aufgeführt.)

Wilh. Matthes jun. in Chemnitz. (Königreich Sachsen.)

Zwei Stück Damast, 40 brab. Ellen lang, aus Wolle mit Baumwolle (31 fl. 30 kr.); ein Stück deßgl. (35 fl.); eine Tischdecke, ⁸/₄ E. □, aus Baumwolle (1 fl. 28 kr.); eine deßgl. ¹²/₄ □, Baumwolle und Wolle (3 fl. 48 kr.); eine deßgl. ¹⁰/₄ □, Wolle und Seide (8 fl. 45 kr.).

Die von dem Hrn. Aussteller gelieferten, aus Wolle mit Baumwolle gemischten Waaren haben bewiesen, daß derselbe in den neueren Fortschritten dieses Fabrikationszweigs nicht zurückgeblieben ist, was auch bereits bei Gelegenheit der im Jahr 1837 stattgefundenen Ausstellung sächsischer Gewerbserzeugnisse in Dresden anerkannt wurde, wo Hr. Matthes „wegen seiner in Zeichnung und Ausführung als gleich ausgezeichnet, sowie sehr preiswürdig befundener Damastgewebe" die große silberne Medaille erhielt.

13. Kammgarngewebe, gedruckte,
als: Wollenmousseline, Möbel- und Gardinenstoffe.

Meebold & Comp. in Heidenheim. (Königreich Würtemberg.)

Zwei Stück Wollemousseline (à 30 kr. per Elle).

(Die von denselben ausgestellten Kattune s. die betreffende Rubrik.)

Nauen Löwe & Comp. in Berlin. (Königreich Preußen.)

Zwei Stück Wollemousseline. (Die von dieser Fabrik eingesandten Kattune s. in der betreffenden Rubrik.) Die Wollenmousseline sind nur in Bezug auf den Druck Erzeugnisse der genannten Fabrik. Sie verwendet hierzu nur englischen Stoff, weil die in den Zollvereinsstaaten erzeugten Stoffe angeblich bis jetzt weder in der Qualität, noch in den Preisen mit jenen konkurriren können.

Bodemer & Comp. in Eilenburg. (Königreich Preußen.)

Die Hrn. Aussteller lieferten, außer den in der betreffenden Rubrik bereits angeführten Kattunen und baumwollenen Möbelstoffen auch einige Stücke ganz- und halbwollene Möbel- und Gardinenstoffe.

Ueber die Erzeugnisse und den Betrieb der genannten Fabrik enthält die betreffende Stelle der Rubrik „bedruckte Baumwollengewebe" einige nähere Mittheilungen, auf welche wir hier verweisen.

Ehrenberg und Richter in Eilenburg. (Königreich Preußen.)

Außer einem Sortiment von Kattunen und baumwollenen Gardinenstoffen lieferten die Hrn. Aussteller noch zwei Stück halbwollene Gardinenstoffe, welchen, ebenso wie jenen, bezüglich des Drucks der Beifall von Sachkennern zu Theil wurde.

14. Shawlweberei aus Kammwolle.

Unter den deutschen Staaten behauptet Oesterreich, und zwar hier insbesondere Wien, den ersten Rang in der Fabrikation wollener Shawls. Dieses Fabrikat, welchem in der Ausstellung mit Recht eine sehr große Beachtung zu Theil wurde, war durch zwei Einsender aus Wien auf sehr rühmliche Weise, sowohl rücksichtlich der Qualität als auch insbesondere der billigen Preise wegen, vertreten.

Bekanntlich sind die schönsten und vorzüglichsten Shawls diejenigen, welche im Handel den Namen Caschmir-Shawls, ostindische Shawls, persische und türkische Shawls führen und sich durch eine außerordentliche Feinheit, Weiche und Leichtigkeit auszeichnen. Sie werden in der Provinz Caschmir aus den Haaren einer dort einheimischen

Ziegenart, der Caschmirwolle, verfertigt. Im Jahr 1830 sollen noch über 30,000 Stühle mit Verfertigung der Caschmir-Shawls dort beschäftigt gewesen sein. Dieses Fabrikat, von welchem der größte Theil nach dem eigentlichen Hindostan, dem westlichen Indien, nach Bombay, Cabul, Calcutta u. s. w., sowie der übrige Theil nach Persien und der Türkei versendet wird, kommt nur sehr selten nach Europa, weil es ein zu theuerer Artikel ist und solche Shawls mit 1000 und 2000 Thlr. per Stück bezahlt werden.

Da hiernach die ächten Shawls nur selten nach Europa kommen und gleichwohl die Mode sie zu einem unentbehrlichen Artikel gemacht hat, so sind Manufakturen in europäischen Ländern, und zwar in England, insbesondere aber in Frankreich und Oesterreich entstanden, welche dieselben Fabrikate, wenn auch den ostindischen nachstehend, doch aber in sehr großer Vollkommenheit und Schönheit, in den mannigfaltigsten Mustern und Farben und um sehr viel billigere Preise liefern, in welch letzterer Beziehung namentlich die Wiener Shawls sehr vortheilhaft sich auszeichnen.

Die deutschen und französischen Shawls kommen theils von gleicher Länge und Breite vor oder ihre Breite beträgt nur die Hälfte ihrer Länge oder weniger, in welch letzterem Fall sie Long-Shawls genannt werden; auch besitzt häufig die Breite mehr als die Hälfte der Länge und etwa ³/₄ derselben, wo sie dann Doppelt-Shawls heißen.

Wilhelm Reinhold, Eigenthümer einer k. k. Landespriv. Fein-Shawl-Waaren-Fabrik in Wien. (Oesterreich.)

Der Hr. Aussteller übersandte 12 Stück feiner Shawls von weißer, schwarzer, lichtgrauer, gelber, rother und blauer Farbe, welche wegen ihrer geschmackvollen Desseins und vorzüglichen Ausführung allgemeinen Beifall fanden, und unter denen wir insbesondere zwei Long-Shawls, den einen von weißer, den anderen von schwarzer Farbe und beide von der ungewöhnlichen Länge von 4 ¹/₂ Wiener Ellen bei einer Breite von ⁹/₄ Ellen hervorheben. Bei allen diesen Shawls bestand die Kette aus englischer Fantasieseide, die übrige Einarbeitung aus der feinsten Schafwolle.

Die Erzeugnisse der genannten Fabrik bestehen überhaupt nur in den feinsten Shawl-Waaren aus Schafwolle, und zwar in Long-Shawls von ¹⁶/₄ und ¹⁸/₄ Wiener Ellen Länge und in Shawl-Tüchern von ⁹/₄ und ¹⁰/₄ Wiener Ellen, zu dem niedrigsten Preis von 16 fl. im 20 fl. F. für ⁹/₄ Größe und zu höheren Preisen bis über 85 fl. im 20 fl. F. für ¹⁸/₄ Größe. Nach Umständen und Zeitverhältnissen läßt Hr. Reinhold indessen auch minder schwere Shawl-Waaren zu billigeren Preisen anfertigen und hat in dieser sogenannten extra mittelfeinen Shawl-Waare einen großartigen Verkehr direkt und indirekt nach ganz Norddeutschland, sowie mit seinen feinen Shawls auch nach ganz Italien, Rußland und selbst nach England.

Der Hr. Aussteller betreibt seine Fabrikation mit 120 Shawl-Weberstühlen, durch welche 300 Personen ihr ständiger Lebensunterhalt verschafft wird. Bei Gelegenheit der allgemeinen österreichischen Gewerbsproduktenausstellung in Wien im Jahr 1839 wurde demselben die goldene Medaille zuerkannt und hiermit nicht bloß die ausgezeichnete Qualität der vorgelegten Waare, sondern auch sein Verdienst, zur Verminderung des Bezugs ausländischer, besonders französischer Shawls wesentlich mitgewirkt zu haben, auf eine ehrenvolle Weise gewürdigt.

Joseph Zeisel, k. k. Landespriv. Shawls-Fabrikant in Wien. (Oesterreich.)

Derselbe lieferte 26 Stück Shawls in verschiedenen Farben und Größen, eine in jeder Beziehung ausgezeichnete und allgemein mit Beifall aufgenommene Waare. Wir heben unter denselben besonders hervor: einen Shawl (**vert dragon**) ohne Rückseite, nämlich auf beiden Seiten mit gleichem Dessein versehen und also auf beiden Seiten zu tragen, eine Fabrikationsmethode, welche in Frankreich erfunden und von Hrn. Zeisel in Wien zuerst ausgeführt wurde; ferner einen Long-Shawl (**vert dherbe**), welcher wegen seiner ungewöhnlichen Größe von 4¹/₂ Wiener Ellen Länge und ⁹/₄ Wiener Ellen Breite Beachtung verdiente; sodann ein Shawl in gleicher Größe, in schwarzem Grund, aus Caschemir- oder in Deutschland unter dem Namen Terneaux-Wolle bekanntem Rohstoff, wodurch erwiesen wurde, daß man auch in Wien Shawls aus in Paris gesponnener Caschmirwolle zu Preisen erzeugen kann, welche die hohen Preise der gleichen Pariser Fabrikate lange nicht erreichen.

Das von dem Hrn. Aussteller betriebene Fabrikgeschäft wurde im Jahr 1810 von Hrn. Johann Blümel gegründet, welchem darauf das k. k. Landesprivilegium verliehen wurde. Die Erzeugnisse dieser Fabrik waren die ersten, welche im Jahr 1814 durch das Handelshaus A. Meschorer & Comp. aus Oesterreich ausgeführt wurden. Hr. Joh. Blümel hatte durch seine mehrfachen patentirten Erfindungen und Verbesserungen in diesem Industriezweig hauptsächlich zum Aufschwung und zur Vermehrung des Exports in diesem Artikel beigetragen und hiermit den Wiener Shawls den Weg zum deutschen Meßhandel gebahnt. Im Jahr 1828 war die genannte Fabrik die erste in Oesterreich, welche die damals so schönen Maschinen-Kammgarne A A Nr. 44 aus Glücksbrunn verarbeitete und hierdurch den Wiener Shawls neuerdings im Ausland großen Aufschwung gab. Im Jahr 1829 etablirte Hr. Blümel in Gemeinschaft mit dem Hrn. Aussteller in Warschau eine Shawl-Fabrik, in welcher bereits 100 Personen beschäftigt waren, als die Revolution und nachherige Einnahme von Warschau, sowie dann die veränderten Zollverhältnisse Polens zu Rußland, dieses Unternehmen aufzugeben veranlaßten.

Nach dem im Jahr 1831 erfolgten Tode des Hrn. Joh. Blümel trat Hr. Joseph Zeisel in Besitz der Wiener Fabrik und scheute bisher keine Mühe und Opfer, um in diesem Industriezweig durch geschmackvolle Desseins und vorzügliche Qualität den ersten Fabriken Frankreichs nachzukommen, in Billigkeit der Preise dieselben aber zu übertreffen. In wiefern dem Hrn. Aussteller insbesondere das letztere gelungen ist, davon konnte man durch die ausgestellten Muster genügend sich überzeugen, welche nach den der Commission mitgetheilten Preisen theilweise um 50 pCt. billiger waren, als französische Fabrikate von gleicher Qualität.

Hr. Zeisel fabricirt nur ganz feine Waare; er beschäftigt im Durchschnitt das Jahr hindurch 220 Personen und liefert an Long-Shawls und Shawl-Tüchern zusammen jährlich 8—9000 Stück. Hiervon werden ohngefähr ²/₃ an deutsche Großhandlungshäuser in Wien, Frankfurt a. M., Leipzig, Hamburg u. s. w. abgesetzt, welche diese Waare theils in Deutschland verkaufen, theils nach Amerika, England, Rußland u. s. w. exportiren. — Die Kette dieser Shawls besteht aus englischer gezwirnter Fantasie-Seide; das Schafwollegespinnst im Eintrag oder Grundschuß aber, sowie die Brochirung wird aus einer berühmten böhmischen Kammgarnspinnerei bezogen. Die Erzeugung der Shawls geschieht auf den von Hrn. Thom. Woytech in Wien auf Veranlassung des Hrn. Zeisel verbesserten Jacquard-Doppel-Maschinen (beschrieben in dem 5. Hefte der Verhandlungen des Nieder-Oestreichischen Gewerbvereins), welche in des letzteren Fabrik zuerst angewendet wurden und dadurch in Aufnahme kamen.

Bei Gelegenheit der allgemeinen Oesterreichischen Gewerbsprodukten-Ausstellung in Wien im Jahr 1839 wurde die erfolgreiche Thätigkeit des Hrn. Jos. Zeisel durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt.

13. Teppichweberei,

als: Fußdeckenzeuge, Vorlagen, Reise- und Damentaschen u. s. w. aus Kammgarn.

Die Ausstellung bot in Teppichen, unter denen wir hier bloß die auf dem Webstuhl gefertigten — nicht also die in Stramin gearbeiteten Erzeugnisse — verstehen, viel Vorzügliches dar, sowie diese Fabrikation überhaupt in Deutschland einen würdigen Rang behauptet. Wenn man auch in den Gewerbausstellungen von Paris und Brüssel wohl gewöhnt ist, in besonders großen und eigentlichen Prachtteppichen Vorzüglicheres zu sehen, so zeigte das hier Vorhandene nichts desto weniger, wie sehr die deutschen Fabriken bei verhältnißmäßig billigen Preisen in Pracht der Farben, sowie in Mannigfaltigkeit und Schönheit der Zeichnung Ausgezeichnetes zu leisten vermögen. Außer den auf gewöhnliche Art fabricirten Teppichen hat die Fabrikation der sogenannten Carpets, nämlich der in gefärbter Wolle mit aufgeschnittener Poileoder sammetartig verfertigten Teppiche, welche früher nur in England in einem sehr hohen Grade von Vollkommenheit hergestellt worden sind, in Deutschland bedeutende Fortschritte gemacht. Auch gehören hierher die sogenannten Moquettes, nämlich die plüsch- oder sammetartigen Zeuge, deren Grund aus Hanf oder Leinengarn, die Poile aber aus lauter Wolle oder auch aus Baumwolle und Wolle besteht, welches Fabrikat früher allein aus Frankreich in ausgezeichneter Schönheit geliefert wurde, jetzt aber auch in Deutschland gleich schön fabricirt wird.

Eine ganz eigenthümliche Fabrikation sehen wir in den aus einer Berliner Fabrik eingesandten Erzeugnissen der sogenannten Wolle-Mosaik, worüber wir an der betreffenden Stelle Näheres mittheilen werden.

Die Fabrikation der ordinären Fußteppiche geschieht in der größten Ausdehnung in Tyrol; doch wird dieses Fabrikat unter dem Namen der Tyroler Teppiche auch in anderen deutschen Ländern, namentlich im Königreich Baiern verfertigt.

C. A. Tetzner und Sohn in Burgstädt bei Chemnitz. (Königreich Sachsen.)

Vier Stück wollene Fußteppiche, geblumt und karrirt in grünen, violetten, grauen und gelben Farben (zu Preisen von 16 kr. bis 52 kr. per Elle).

(Die von dem Hrn. Aussteller noch ferner gelieferten Blech-, Faß- und Kupfernieten, wie auch baumwollene Strickgarne sind in der betreffenden Rubrik angeführt.)

Die genannte Fabrik beschäftigt sich in Wolle: mit der Erzeugung von Streich- und Kammstrickgarnen, ferner von Teppichen in Thierhaaren, Leinen und Wolle, Leinen und Haaren, Baumwolle und Leinen.

L. F. Becker, Fußdeckenfabrikant nnd Königl. Hof-Teppichlieferant in Berlin. (Königreich Preußen.)

Diese Fabrik lieferte 10 Stück Velour-Teppiche und Velour-Carpets in den schönsten Mustern und lebhaftesten Farben.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers gehört zu den bedeutendsten dieser Art in Deutschland; sie beschäftigt circa 500 Arbeiter, theils mit der Teppichweberei, theils mit Haar- und Kammgarnspinnerei. Die in derselben gefertigten Waaren bestehen, von dem ordinärsten Haarkörper bis zu den feinsten Velours hinauf in allen nur möglichen Arten von Fußdecken, welche in bedeutenden Quantitäten nach allen Theilen von Deutschland, Holland, Belgien und der Schweiz versendet werden.

A. F. Dinglinger, Fußteppichfabrikant in Berlin. (Königreich Preußen.)

Diese Fabrik hatte ein zahlreiches Sortiment ihrer Erzeugnisse eingesandt, bestehend in einer Anzahl von größeren und kleineren Teppichen und Bettvorlagen in verschiedenen Mustern und bildlichen Darstellungen, ferner Reisetaschen, Kindertaschen u. s. w., worunter namentlich die größeren Stücke den hohen Standpunkt beurkundeten, welchen dieses Etablissement in der Verfertigung von Teppichen erreicht hat, und welches auch in Bezug auf Preiswürdigkeit seiner Erzeugnisse nichts zu wünschen übrig läßt.

Johann Joseph Baconius, Teppichfabrikant in Frankfurt a. M. (Fr. Stadt Frankfurt.)

Eine große Sofavorlage, 4 und 5 brab. Ellen, in roth, mit Bordüren und Franzen (80 fl.); eine deßgleichen, 2 und 3 Ellen breit und lang, mit Franzen, persisch Dessein in braun (24 fl.); 3 Carpets in verschiedenen Mustern (à 9 fl.); schwer Moquette, hoch geschoren in braun und grün (4 fl. 30 kr. per brab. Elle); ferner 3 Stück schwer Moquette, geschnitten, in brauner, blauer und grauer Farbe (à 3 fl. 45 kr. per Elle); fein Moquette in grau (3 fl. per Elle); eine deßgl. mittelfein, in grau und blau damastirt (à 2 fl. 45 kr.); 3 Reisesäcke mit Schloß und gestreiftem Futter (2 jeder 8 fl. 30 kr. und 1 zu 7 fl. 30 kr.); 6 Stück feine Damentaschen (à 1 fl. 30 kr.).

Sämmtliche eingelieferte Teppiche zeichneten sich durch die Eleganz ihrer Zeichnungen, sowie durch die Lebhaftigkeit ihrer Farben auf das Vortheilhafteste aus und haben hierin, wie auch hinsichtlich ihrer Güte, weder die Concurrenz mit anderen deutschen, noch mit französischen und englischen Erzeugnissen dieser Art zu scheuen. Die Fabrikate des Hrn. Baconius fanden früher guten Abgang auf dem Pariser Markt, welcher Absatzweg ihnen indessen durch die neuere Zollerhöhung Frankreichs auf die Einfuhr dieser Artikel nunmehr abgeschnitten ist.

Hr. Baconius betrieb die Fabrikation von Teppichen früher in Offenbach, hat indessen im Jahr 1837 sein Etablissement nach Frankfurt a. M. verlegt, wo er nunmehr circa 100 Arbeiter beschäftigt. Schon seit längerer Zeit hat derselbe den größten Theil seiner Zugstühle durch Jacquardmaschinen ersetzt, sowie es von diesem achtbaren Fabrikhaus überhaupt bekannt ist, daß es alle in sein Fach einschlagende Verbesserungen mit aufmerksamem Blick verfolgt und den Anforderungen der Zeit in jeder Hinsicht nachzukommen bemüht ist.

Chr. Landauer, Fußteppichfabrikant in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Die genannte Fabrik lieferte folgende Gegenstände: Sofavorlagen, ganz hochgeschoren und in gewöhnlicher Qualität (von 28 bis zu 33 fl.); Bettvorlagen, hochgeschoren und in gewöhnlicher und leichter Qualität (zu Preisen von 11 fl., 9 fl. und 5 fl. 30 kr.); Sofavorlagen von $^{9}/_{4}$ Breite und $9^{1}/_{2}$ Viertel br. wollene und Haar-Teppiche (zu 11 fl. 30 kr. und 6 fl. 40 kr.); ferner Möbelplüsche mit Dessein und verschiedenen Farben (à 3 fl. 30 kr. und 3 fl. 12 kr. per Elle).

Der Hr. Aussteller betreibt zwar sein Geschäft bis jetzt noch in mäßiger Ausdehnung, erfreut sich indessen in seinen hochgeschorenen Pelüschteppichen, besonders aber in den geringeren $^{9}/_{4}$ br. wollenen und $9^{1}/_{2}$ Viertel br. Haarteppichen eines bedeutenden Absatzes, was ihn zur Vergrößerung seiner dermaligen Fabrikeinrichtungen veranlaßt. Ebenso fertigt er in ansehnlichen Quantitäten Winterschuhe von verschiedenen Zeugen, gezogen und in Pelüsch mit kleinen, wie auch mit abgepaßten Desseins und mit Pelüsch gefüttert, welche hauptsächlich in der Schweiz Absatz finden.

Hr. Chr. Landauer erhielt bei den Gewerbausstellungen in Stuttgart in den Jahren 1824, 1833 und 1836 die silberne Medaille wegen verschiedener Fabrikationszweige, sowie im Jahr 1842 „wegen entschiedener Vervollkommnung der von ihm bis jetzt allein im Inland (Würtemberg) gefertigten Fußteppiche und ausgedehnten Betriebs seiner Fabrikation“ die goldene Medaille.

Louis Fonrobert und Pruckner, Fabrikanten von Gummi- und Wollemosaikwaaren in Berlin. (Königreich Preußen.)

Die Hrn. Aussteller übersandten verschiedene Muster ihrer Fabrik in sogenannten Wollmosaikwaaren, nämlich größere Fußdecken, hierunter insbesondere: die Schlacht bei Waterloo, Il decamerone, Meubelzeuge, Ofenschirme mit verschiedenen Bildern, Dreillers, Lampenteller, Morgenschuhe, Klingelzüge u. s. w.

Unter dem Namen Woll-Mosaik verfertigen die Hrn. Aussteller ein von ihnen erfundenes Fabrikat aus vorher gefärbtem Wollengarn, welches sich sowohl durch die Art seiner Erzeugung, als auch durch seine Mannigfaltigkeit, Pracht und Schmelz in den Farben vor allen bisher bekannten wollenen Stoffen unterscheidet. Was die Art der Fabrikation betrifft, so kann hierüber, da sie bis jetzt als Geheimniß und ohne Patentschutz für Deutschland von den Erfindern betrieben wird, nichts Näheres mitgetheilt und nur so viel bemerkt werden, daß die Fabrik seit 3 Jahren besteht, über 80 Menschen beschäftigt und mit eigenthümlichen, von ihnen erfundenen und selbst konstruirten Maschinen arbeitet. Auch ist zu erwähnen, daß die Fabrikation sich gänzlich unterscheidet sowohl von dem in Paris verfertigten Sammet aus mehrfarbigen mit Mustern bedruckten Ketten, als auch von einer in England und Frankreich patentirten Erfindung auf eine Verbesserung in der Fabrikation von Teppichen, die jedoch in beiden Ländern bisher noch nicht zur Ausführung gekommen. Mit beidem hat sie weiter nichts gemein, als die aufrecht stehenden Faden und das sammetähnliche Aussehen; sonst ist sie sowohl in allen Manipulationen und Werkzeugen, als auch in der Ausführung und durch die Möglichkeit, die größten und kunstreichsten Gegenstände in beliebiger Anzahl zu erzeugen, gänzlich verschieden.

Daß die Fabrik der Hrn. Aussteller, mit bedeutenden Opfern gegründet, während der kurzen Zeit ihres Bestehens durch rastlose Thätigkeit immer vorwärts geschritten ist, beweisen die ihrer Angabe nach bereits über 150 sich belaufenden verschiedenen Muster, darunter mehrere große Stücke, wie die zur Ausstellung gesandten: die Schlacht bei Waterloo und il decamerone, ferner die Falkenjagd, mehrere Teppiche, Ofenschirme, die Madonna della Sedia 2c.; besonders wenn man bedenkt, daß, um die kostspieligen Vorarbeiten und Einrichtungen zu decken, von jedem Muster mindestens 200—300 Exemplare erzeugt werden müssen und deßhalb zu manchem großen Muster einige tausend Thaler erforderlich sind. Daß ein solches Unternehmen nur durch bedeutenden Absatz bestehen kann, ist begreiflich und es ist den Hrn. Unternehmern Glück zu wünschen, daß es ihnen gelungen ist, ihrem Fabrikate in allen europäischen Ländern, ja sogar in andern Welttheilen Anerkennung und Verbreitung zu verschaffen. Einen ferneren Beweis für die Anerkennung ihres Fabrikats finden wir darin, daß sie das Geheimniß

ihrer Fabrikation und die Einrichtung ähnlicher Fabriken bereits nach Wien und Paris für namhafte Summen verkauft haben und mit England in gleicher Unterhandlung stehen.

Die auf der Ausstellung befindlich gewesenen Gegenstände haben gezeigt, daß diese Fabrikate einer unbegrenzten Mannigfaltigkeit, Pracht, Intensität, Weichheit und Schmelz in den Farben, wie sie keine Weberei, Stickerei, ja vielleicht selbst nicht die berühmten Pariser Gobelins gestatten, und daß bei Anwendung gleich guter Muster diese wohl durch die Wollmosaikfabrikate übertroffen werden können, abgesehen von dem Umstand, daß es durch fabrikmäßige Einrichtung und die Erzeugung einer großen Anzahl desselben Gegenstandes möglich ist, einen im Verhältniß der Schönheit billigen Preis zu stellen.

Was die Anwendung dieses Fabrikats betrifft, so ist dieselbe bis jetzt noch auf einzelne Gegenstände beschränkt, als: größere und kleinere Teppiche, Sofakissen, Meublestoffe, Ofenschirme, Klingelzüge, Lampendecken, Reise- und Kindertaschen u. s. w.; sie dürfte indessen auf alle Gegenstände ausgedehnt werden können, wozu Stickerei und Kunstweberei angewendet wird, um so mehr, als es den Hrn. Ausstellern gelungen ist, ihr Fabrikat zu verschiedenen Zwecken in der Größe passend und sehr dauerhaft herzustellen.

16. Wollene Bett- und Pferdedecken und Flanelle.

C. Haan und Söhne in Coblenz. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik wurden verschiedene Qualitäten wollener Bettdecken, Pferdedecken und Flanelle eingesandt, die sämmtlich als sehr vorzügliche Fabrikate anerkannt wurden. Als besonders ausgezeichnete Waare galt ein rosa Flanell, ebenso ein Stück gerippter Dommet.

Die Fabrik der Hrn. Aussteller befindet sich zu Moselkirn und liegt an der Elzbach, deren Wasser zugleich die Triebkraft zur Bewegung der vorhandenen Maschinen bildet. Sie besteht aus drei Assortiments Spinnmaschinen, einer Walkmühle, nebst allen andern nöthigen Einrichtungen zur kompletten Anfertigung der aus ihr hervorgehenden Erzeugnisse. Diese bestehen aus allen Sorten wollener Bett- und Pferdedecken, Flanelle, Moltons und ähnlicher Artikel, sowohl naturweiß, als auch gefärbt. Der Absatz der Fabrik beschränkt sich hauptsächlich auf die Staaten des Zollvereins.

Schulz und Grünig, Wollendecken-Fabrikanten in Eberstadt, bei Darmstadt. (Groherzogthum Hessen.)

Vier Stück feine wollene Pferdedecken (à 6 fl.) und ein Stück feiner Molton (34 kr. per Elle).

Den Hrn. Ausstellern, welche vor etwa acht Jahren ihr Geschäft gründeten, gebührt das Verdienst, daß sie bei geringen Mitteln, die ihnen bei dessen Entstehung zu Gebote standen, dasselbe in einem kurzen Zeitraum zu einem nicht unbedeutenden Umfang gebracht haben. Auch wurden die ausgestellten Teppiche von Sachverständigen in jeder Beziehung für eine schöne und solide Waare erklärt.

Friedrich Lechla in Oederan. (Königreich Sachsen.)

Vier Stück Flanell, und zwar ein Stück ⁴/₄ br. glatt (37 kr. per brab. Elle), ein Stück ⁴/₄ br. ganz Wolle und glatt (55 kr.); ein Stück ⁹/₈ br. ganz wollen Köper-Flanell (56 kr.), und ein Stück Kammgarnflanell (à 1 fl. 2 kr.).

Der Hr. Aussteller war durch Einsendung der angegebenen Stücke Flanell der einzige Vertreter eines für die sächs. Industrie sehr wichtigen Artikels. Die Qualität der eingesandten Fabrikate wurde von Sachverständigen auf das ehrendste anerkannt und bemerkt, daß dieselben in keiner Beziehung dem englischen Fabrikat nachzusetzen sind.

In der Ausstellung sächsischer Gewerbserzeugnisse vom Jahr 1834 wurden die Leistungen des genannten sehr achtbaren Fabrikhauses durch Ertheilung der goldenen Medaille anerkannt.

17. Wollene Tücher und Biber.

Bei der großen Wichtigkeit, welche die Fabrikation der wollenen Tücher in Deutschland einnimmt, war die Ausstellung in Bezug auf die Zahl der eingesandten Fabrikate ziemlich unvollständig, obgleich dieselbe bezüglich der Qualität im Durchschnitt ein ganz erfreuliches Resultat lieferte. Es war jene Unvollständigkeit um so mehr zu bedauern, als

die deutsche Tuchfabrikation einen sehr ehrenvollen Standpunkt einnimmt und zu solcher Vollkommenheit gelangt ist, daß die Consumtion von fremder Waare, nämlich von englischen und französischen Fabrikaten, welche ihre Vorzüge weniger ihrer inneren Qualität, als vielmehr einigen Farben verdanken, kaum noch nennenswerth ist. Die Ausstellung konnte um so weniger geeignet sein, ein Bild von dem Stand der deutschen Tuchfabrikation zu liefern, als gerade diejenigen Gegenden der Mitwirkung sich entweder ganz oder so gut wie vollständig entzogen, wo diese Industrie den höchsten Standpunkt und sehr bedeutende Ausdehnung gewonnen hat. Wir zählen hierzu namentlich die rheinpreuß. Gegenden, in denen die Tuchfabrikation sich ganz besonders ausgebildet hat und deren hoher Standpunkt hauptsächlich darin begründet ist, daß sie aus einer gegebenen Wolle ein Fabrikat von verhältnißmäßig hohem Werth zu liefern im Stande sind. Von den vielen, zum Theil sehr bedeutenden Tuchfabriken im Regierungsbezirk Aachen, welche vorzugsweise mit der Fabrikation der stückfarbigen Halbtuche und Tuche sich beschäftigen, hatte, wie wir dieß oben schon zu erwähnen Gelegenheit fanden, nur eine einzige Fabrik aus Eupen von ihren Erzeugnissen eingesandt, während die Fabrikation der meist wollfarbigen Tücher des rechten Rheinufers (Regierungsbezirk Düsseldorf) gänzlich unvertreten war. Ebenso war die in sehr bedeutendem Umfang betriebene Tuchfabrikation in Schlesien, in der Mark Brandenburg, wie auch in Sachsen (letztere mit Ausnahme der Erzeugnisse eines einzigen Fabrikanten) in keiner Weise repräsentirt. Die Fabriken der genannten Länder versehen in sehr bedeutenden Quantitäten die Messen von Norddeutschland, von wo aus ihr Hauptabsatz nach dem Orient sich erstreckt. — Die österreichische Tuchfabrikation war durch eine einzige Fabrik repräsentirt. Sie lieferte in Tüchern der feinsten Qualität eine ausgezeichnet schöne Waare, welche jedenfalls den vorzüglichsten Erzeugnissen der Rheinpreußischen Fabriken an die Seite gestellt werden konnte. Auch ist es bekannt, daß in Oesterreich diese Industrie zu einem sehr hohen Grade sich ausgebildet hat. — Verhältnißmäßig mehr wie andere deutsche Länder war die Tuchfabrikation von Würtemberg vertreten; diese Industrie bildet für Würtemberg einen der wichtigsten Fabrikationszweige, welcher durch eine ausgedehnte und sehr veredelte Schafzucht bedeutend befördert wird. Es ist nicht zu läugnen, daß Würtemberg in den letzten 10 Jahren sehr beachtenswerthe Fortschritte in diesem Industriezweig gemacht hat, was zu der Erwartung berechtigt, daß die würtembergischen Tücher in nicht gar ferner Zeit den rheinpreußischen Fabrikaten gleichkommen werden. Die würtembergischen Tücher zeichnen sich sehr vortheilhaft durch ihre große Dauerhaftigkeit aus, eine Eigenschaft, welche auch die hessischen Tücher, wovon zwei Fabrikanten ihre Produkte zur Ausstellung geliefert hatten, mit ihnen theilen.

Die k. k. priv. Feintuchfabriks-Compagnie in Namiest. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik wurden 16 Stück Wollentücher in den feinsten Qualitäten und in verschiedenen Farben eingesandt, nämlich: 3 Stück $^{9}/_{4}$ breit, extrasuperfein Tuch in dunkelblauer, schwarzer und weißer Farbe (Preise 12 fl. im 24 fl. F. per Wiener Elle); 1 Stück $^{9}/_{4}$ br. superfein ponceau (10 fl. 48 kr. per Elle); — 5 Stück $7^{1}/_{2}$ Viertel breit und zwar: schwarz Zephyr (6 fl.); Circassienne ponceau ($4^{1}/_{2}$ fl.); weiß Circassienne (3 fl. 42 kr.); Water proof blau (7 fl. 12 kr.); Wadmaal (3 fl. 36 kr.); — ferner 7 Stück $^{7}/_{8}$ breit, als: weiß Casimir (3 fl. 39 kr.); Casimir ponceau (3 fl. 42 kr.); schwarz Dooskin (3 fl. 36 kr.); Hosenstoff Goldstaub (2 fl. 27 kr.); weiß und schwarzer Hosenstoff (2 fl. 6 kr.); 2 Stück Giletstoff (à 2 fl. 24 kr. per Elle).

Unter den zur Ausstellung gekommenen Tüchern nahmen unstreitig diejenigen der oben genannten Fabrik den ersten Rang ein; sie lieferten uns ein äußerst günstiges Bild von der hohen Stufe, welche die Tuchfabrikation in Oesterreich erlangt hat. Nach dem allgemeinen Urtheil Sachverständiger vereinigten sich bei den meisten der aus dieser Fabrik ausgestellten Tücher Feinheit und sorgfältige Auswahl der Wolle, Schönheit und Gleichförmigkeit des Gespinnstes, vorzügliche Weberei, ausgezeichnete Farben und insbesondere eine unvergleichlich schöne sammetartige Appretur zu Fabrikaten, die man nicht anders, als für eine durchaus vollendete Waare erklären konnte.

Ueber die Entstehung und den Umfang dieses ausgezeichneten Etablissements entnehmen wir, da uns von den Hrn. Fabrikinhabern selbst keine Mittheilungen hierüber zukamen, aus dem Bericht über die erste allgemeine österreichische Gewerbsprodukten-Ausstellung vom Jahr 1835 Folgendes:

Die k. k. priv. Feintuchfabrik in Namiest, im Brünner Kreis in Mähren gelegen, gründete der Herrschaftsbesitzer Heinrich Graf von Haugwitz, in Verbindung mit dem um die österreichische Industrie so verdienten J. B. Freiherrn von Puthon im Jahr 1796 in einem durch Ankauf erlangten Klostergebäude. Später vereinigte sich mit den Unternehmern C. Freiherr von Puthon, dessen Thätigkeit im Gebiete der Technik allgemein anerkannt ist und Hr. H. Zurhelle, welcher im Jahr 1817 die Direktion übernahm. Den rastlosen Bemühungen des letzteren ist es gelungen, die Fabrik auf eine Stufe der Vollkommenheit zu erheben, durch welche sie zu den großartigsten Etablissements Oesterreichs gehört.

Die glänzende Periode der Namiester Fabrik begann mit der Erfindung der Streichgarn-Spinnmaschinen. Es wurde nämlich eine mechanische Werkstätte errichtet, aus welcher die ersten der genannten Maschinen in Oesterreich hervorgingen, zu deren Aufstellung und Betrieb bedeutende Gebäude aufgeführt wurden; diese Maschinen wurden anfangs mittelst Wasserkraft, später durch eine in der mechanischen Werkstätte selbst verfertigte Dampfmaschine in Bewegung gesetzt. Indem die Fabrik sowohl bei ihrer Entstehung niederländische Arbeiter herbeizog, als auch später in fortwährender Verbindung mit niederländischen Manufakturen blieb, hielt sie stets gleichen Schritt mit allen in diesem Industriezweig zu Tag gekommenen Verbesserungen und Fortschritten in der Weberei, im Rauhen, Scheeren, Appretiren u. s. w. Sie war die erste, welche die mit Privilegium eingeführte große sogenannte Longitudinal-Scheermaschine bei sich einführte. Mehrere dieser, sowie einige andere zur Bearbeitung der Tücher erforderliche Maschinen werden durch eine zweite, nach einem neuen System gleichfalls in der eigenen Werkstätte erbaute Dampfmaschine in Bewegung gesetzt. Im Jahr 1825 führte Hr. Zurhelle die neuen eisernen Tuchwalk- und Waschmaschinen mit Kurbelbewegung in Oesterreich ein. Seit dem Jahr 1830 wird die Fabrik mit Gas beleuchtet, zu welchem Zweck ein eigenes Gebäude für den Gasapparat mit 2 Gasometern, jeder zu 4000 Kubikfuß Inhalt, erbaut wurde. Im Jahr 1833 wurde die Dampfheitzung in der Färberei eingeführt, in welcher mit einem großen Dampfkessel 5 Indigoküpen und 8 theils kupferne, theils zinnerne große Farbkessel mit Dampf geheitzt und die Farbhölzer in besonderen hölzernen Gefäßen ausgekocht werden. Um dem Betrieb der vermehrten Walk- und Rauhmaschinen, welcher durch öfters eintretenden Wassermangel häufige Störung erlitt, zu sichern, wurde im Jahr 1835 eine im Ausland erbaute große Dampfmaschine mit einem nach neueren Principien verfertigten Wasserrade aufgestellt. — Das Fabrikspersonal besteht aus 1000 Individuen, von denen ein Drittheil Familienväter. Die jährliche Produktion wird in dem oben genannten Berichte zu 5000 Stück feiner Tücher in Casimirs, Circassiennes, Thibets und anderer feiner Wollestoffe angegeben.

Bei Gelegenheit der allgemeinen Gewerbsprodukten-Ausstellung in Wien im Jahr 1835 wurde dieser Fabrik „in Rücksicht der ausgezeichneten Eigenschaften ihrer Schafwollgewebe und insbesondere der Tücher und Thibets, ferner des ausgedehnten Betriebs in der Fabrikation der mannigfaltigsten Produkte und wegen ihrer Bemühungen, mit den Fortschritten eines der wichtigsten Industriezweige gleichen Schritt zu halten" die goldene Medaille, sowie im Jahr 1839 das Diplom dieser Auszeichnung zuerkannt.

Franz Hendrichs, Tuchfabrikant in Eupen. (Königreich Preußen.)

Derselbe übersandte zwei Stück suprafeine schwarze Tuche (à 8 fl. 45 kr. und 7 fl. 52½ kr. per brab. Elle).

Die aus dieser Fabrik hervorgehenden Tuche stehen im Ruf schöner und gediegener Waare, was auch durch die beiden ausgestellten Stücke gerechtfertigt wurde.

Gebrüder Hardtmann, Tuchfabrikanten in Eßlingen. (Königreich Würtemberg.)

Aus dieser Fabrik wurden 16 Stück Wollentuch eingesandt, und zwar in wollblau, schwarz, hellmelirt, russischgrün, wollolive, bairischblau, ponceau, königsblau, Siberienne, wollblau- und wollolive-Drap royal (zu Preisen von 2 fl. 45 kr. [wollolive Drap royal] bis zu 6 fl. 10 kr. [königsblau]).

Die Fabrik der Hrn. Aussteller beschäftigt im Durchschnitt täglich 400 Personen und fabricirt im Jahr über 8000 Stück Waare, als: Tuch, Halbtuch, Zephyr, Bieber, Castorin u. s. w. in allen Farben. Die rohe Schafwolle wird, ohne fremde Mitwirkung, zu fertiger Waare verarbeitet, indem die Fabrik eigene Färberei, Spinnerei,

Weberei, Walk= und Appreturmaschine besitzt und die neuesten Erfindungen im Maschinenwesen bei ihrer Fabrikation benutzt. Der Absatz ihrer Artikel findet ausschließlich in Süddeutschland statt, nämlich nach Baiern, Würtemberg, Baden, Hessen und hauptsächlich in die Schweiz. Ueberdieß spinnt dieselbe auch um Lohn für inländische Tuchmacher.

Die eingesandten Tücher bestanden im Allgemeinen aus einer kernhaften guten Waare; insbesondere wurde hervorgehoben das Stück Russie oder Siberienne als ein sehr schönes und preiswürdiges Fabrikat; ebenso ein Stück hell= oder bairischblau.

Bei der Gewerbausstellung in Stuttgart im Jahr 1839 erhielten die Hrn. Gebrüder Hardtmann „wegen ihrer sehr schönen, durch gute Fabrikation, schöne Ausrüstung und feine Wolle ausgezeichneten Tücher“ die goldene Medaille, nachdem ihnen bereits im Jahr 1824 die silberne Medaille zu Theil geworden war.

Johann Georg Finkh, Tuchfabrikant in Reutlingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte 6 Stücke wollen Tuch, und zwar mode Tuch cuir de laine, rabengrau, wollblau, sole mode und dunkel mode (Preise von 3 fl. 45 kr. bis herab zu 2 fl. 18 kr. per Elle).

Die eingesandten 6 Stücke Tuch repräsentiren 3 Qualitäten, welche in der Fabrik des Hrn. Ausstellers vorzugsweise gefertigt werden, und zwar in bedeutenden Quantitäten und in allen Farben. Von dem Köpertuch oder cuir de laine wiegt die Elle 32 Loth und soll diese Sorte im Tragen besonders dauerhaft sein. Von den übrigen (glatt gewobenen) Tüchern wiegt die Elle 24 — 26 Loth, was einen Beweis für die Schwere der Waare liefert Sämmtliche Stücke Tuch sind ächtfarbig.

Bemerkenswerth ist, daß drei der eingesandten Tücher auf einem mechanischen, durch Wasserkraft in Bewegung gesetzten Webstuhl gewoben worden sind, welcher seit 1842 in der Fabrik des Hrn. Ausstellers im Gang befindlich ist. Dieser Stuhl ist nach dem Schönherr'schen System gebaut und in den Werkstätten der sächsischen Maschinenbaukompagnie verfertigt. Es ist bekannt, wie vielfach man versucht hat, auch in der Tuchweberei, ähnlich wie bei der Zeugweberei, die Handarbeit durch die gleichmäßigeren und rascheren Produkte einer Maschine zu ersetzen; ebenso bekannt ist aber auch, daß bis auf die neueste Zeit kein Versuch seinem Zweck entsprach, und daß bereits viele an der Möglichkeit des Gelingens verzweifeln wollten. Der bemerkte Stuhl soll derart eingerichtet sein, daß, sobald ein Faden reißt, derselbe augenblicklich still steht. Ein Arbeiter kann zwei Stühle beaufsichtigen und da jeder derselben 1½ mal so viel Tuch zu fertigen im Stande ist, als in gleicher Zeit mit der Hand gewoben werden kann, so kann bei Anwendung dieser Stühle ein Mann dreimal so viel leisten, als seither.

Die ausgestellten Tücher wurden sämmtlich für gelungene und preiswürdige Waare, und das Stück cuir de laine als ein vorzügliches Fabrikat anerkannt.

Bei der im Jahr 1842 in Stuttgart veranstalteten Gewerbausstellung wurde dem Hrn. Joh. Georg Finkh, nachdem ihm bereits im Jahr 1836 die silberne Medaille zu Theil geworden war, „wegen ausgezeichneter Qualität seiner Mitteltücher und cuir's de laine, auch bedeutenden Betriebs und Absatzes in das Ausland“ die goldene Medaille zuerkannt.

Johann Finkh=Wunderlich, Tuchfabrikant in Reutlingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte 10 Stück Wollentuch in verschiedenen Farben, als wollblau, modefarbig, russischgrün, schwarz und ponceau (Preise von 4 fl. 24 kr. bis zu 3 fl. 24 kr. per würt. Elle).

Sämmtliche Tücher gefielen theils durch solide gute Qualität, theils durch gefällige Appretur. Als besonders vorzüglich wurde ein Stück blau Tuch erkannt.

Die seit 5 Jahren bestehende Tuchfabrik des Hrn. Ausstellers vereinigt Spinnerei, Weberei, Tuchscheererei, Appretur und Walke im eigenen Etablissement, welches im Durchschnitt 100 Personen beschäftigt und circa 1000 Stück wollen Tuch, in Preisen von 2 fl. 30 kr. bis zu 4 fl. per würt. Elle jährlich in den Handel liefert. In neuerer Zeit hat dieses Etablissement indessen auch die Fabrikation von Bucksking, im Preis von 1 fl. 30 kr. per Elle, aufgenommen.

Der Absatz genannter Fabrikate, wozu die Wolle meist aus dem Inland und nur weniges aus dem Ausland bezogen wird, erstreckt sich nach Würtemberg, Baiern, Baden und die Schweiz.

Der Hr. Aussteller empfing bei der Gewerbausstellung zu Stuttgart im Jahr 1839 die silberne und im Jahr 1842 die goldene Medaille „wegen ausgezeichneter Qualität seiner mittelfeinen Tücher und des bedeutenden Betriebs und Absatzes in das Ausland."

Finkenstein & Comp., Tuchfabrikanten in Pforzheim. (Großherzogthum Baden.)

Aus dieser Fabrik wurden 3 Stück Wollentuch eingesandt, nämlich ein Stück Scharlach (à 5 fl. 48 kr. per bad. Elle), ein Stück wollblau (à 5 fl. 8 kr.) und ein Stück Schwarz (à 5 fl. 48 kr.). Diese 3 Stück waren aus Großherzogl. Badischer Institutwolle verfertigt und wurden als schöne, in Weberei und Appretur gut fabricirte Waare anerkannt.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers, welche, wie alle übrigen in Pforzheim existirenden Tuchfabriken unter der Regierung des höchstsel. Großherzogs Karl Friedrich von Baden gegründet wurde, ist eine der ältesten in dortiger Gegend und wird seit dem Jahr 1801 von den Hrn. Finkenstein & Comp. betrieben. Sie ist in so vollständiger Weise ausgerüstet, daß sie in Bezug auf ihre mechanischen Einrichtungen den übrigen mit den neuesten Verbesserungen versehenen Tuchfabriken nicht nachsteht. Zum Betriebe der Maschinen ist genügende Wasserkraft vorhanden. Die Fabrik ist nach ihren Einrichtungen im Stande, jährlich circa 2000 Stück Tuch in halbfeinen und feinen Qualitäten zu liefern, wozu die Rohwolle größtentheils aus einem Umkreis von etwa 40 Stunden, theilweise aber auch aus dem fernen Ausland bezogen wird. Die Tücher werden, vom Rohstoff anfangend, durch alle Grade der Fabrikation und mit Einschluß der Färberei, in dem Etablissement selbst verfertigt.

Martin Simon, Tuchfabrikant zu St. Lambrecht. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte 6 Stück Wollentuch, und zwar: Russischgrün (3 fl. 30 kr. per Elle), Mulbery (à 3 fl. 24 kr.), modefarbig croisée (à 3 fl. 48 kr. und 3 fl.), schwarz croisée Halbtuch (3 fl. 40 kr.) und russischgrün croisée Halbtuch (3 fl. 40 kr.), welche Fabrikate von Sachverständigen unter die vorzüglichsten der ausgestellten Tücher gezählt wurden.

Die gesammte Tuchmanufaktur zu St. Lambrecht in der bair. Pfalz ist im Besitz einer Aktiengesellschaft, welche aus ohngefähr 60 Aktionären besteht und jährlich für mehr als 1 Million Gulden Waare fabriciren läßt. Dieses Etablissement bezieht seine Rohstoffe (Wolle) aus Würtemberg, Sachsen, Böhmen, Schlesien, Ungarn und Preußen. Die Produktion besteht in Tüchern aller Art und sind es besonders die Sorten mittel- und hochmittelfein, welche die Fabrik anerkannter Weise in besonderer Güte liefert.

C. F. Bieger, Tuchfabrikant in Oschatz. (Königreich Sachsen.)

Ein Stück schwarzes Tuch (per Elle 3 fl. 48 kr.), ein deßgl. russischgrün gemustertes Tuch (3 fl. 4 kr.), ein deßgl. bronze (3 fl. 4 kr.) und ein Stück jasp. Köpertuch (2 fl. 38 kr.).

Die ausgestellten Tücher wurden für eine gute und preiswürdige Waare erklärt und in dieser Beziehung besonders die gemusterten Stoffe, welche nach Angabe des Hrn. Ausstellers nicht auf Fabrikstühlen, sondern auf gewöhnlichen Webstühlen bei ihm gefertigt werden, hervorgehoben.

Hr. C. Bieger erhielt auf der Königl. sächsischen Gewerbausstellung im Jahr 1837 die große silberne und im Jahr 1840 die kleine goldene Medaille, als Anerkennung für die durch seine ausgestellten Tücher bewiesenen Fortschritte seiner Fabrikation.

Ludw. Wilh. Mälberger, Tuchfabrikant in Erbach. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte 6 Stück Wollentuch, und zwar: naturel Tuch (2 fl. 20 kr. die hess. Elle); melirtes (2 fl. 24 kr.); wollblau (3 fl.); 2 Stück russischgrün (3 fl. 15 kr.) und 1 Stück modefarbig Tuch (à 2 fl. 54 kr.).

Die ausgestellten Stücke wurden von Sachverständigen für eine gute, kräftige und preiswürdige Waare erklärt, welche namentlich in Bezug auf Solidität mit jedem andern Fabrikat den Vergleich aushält.

Das genannte Etablissement umfaßt alle zum vollständigen Betrieb der Tuchfabrikation erforderlichen Einrichtungen und besteht aus der Wolle=, Wasch= und Trocken=Anstalt, der Färberei mit Waidküpe und Kesseln, vier Wollwölfen, der Spinnerei mit 4 Assortiments von 7 Schlump= und 4 Streichmaschinen, worunter sich 2 Vorrichtungen nach dem neuesten System befinden, ferner 2 Vorspinn= nebst 12 Fein=Spinnmaschinen, 9 Webstühlen im Lokal und 3 Webstühlen außerhalb desselben; ferner einer englischen Walkmaschine mit 2 Kümpfen, 3 Rauhmaschinen, einer Karden=Bürstmaschine, 2 Scheercylindern, Bürstmaschine, Dekatirapparat, Waschkumpf für Tücher u. s. w.

Die Spinnerei arbeitet nicht allein für den eigenen Bedarf der Fabrik, sondern auch im Lohn für die benachbarten Tuchmachermeister. Die Tuchfabrikation beschränkt sich auf mittlere Qualitäten, deren Absatz durch Reisen in den Zollvereinsstaaten bewerkstelligt wird. Die Zahl des männlichen und weiblichen Personals beläuft sich im Etablissement selbst auf durchschnittlich 100 Individuen.

Philipp Ludwig Arzt, Tuchfabrikant in Michelstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Stück wollblau und ein Stück russischgrünes Tuch, beide im Preis von 3 fl. per Elle, und den vorbemerkten Tüchern nicht nachstehend.

G. C. Arnold, Tuchfabrikant in Aalen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte ein Stück dunkelgrünen Biber, eine schöne und feste Waare.

M. Ballin & Comp., Tuchfabrikantne in Gießen. (Großherzogthum Hessen.)

Drei Stück stückfarbigen Biber in blauer, brauner und Mode=Farbe (à 42 kr., 54 kr. und 50 kr. per brab. Elle) und 1 Stück in der Wolle gefärbten modefarbigen Biber (à 1 fl. 6 kr. per Elle).

Die Hrn. Aussteller haben erst im vorigen Sommer ihre Fabrik aus dem Kurhessischen nach ihrem dermaligen Wohnort verlegt, und zwar auch dieß erst theilweise, indem bis jetzt nur die Färberei und Appretur in Gießen, die Spinnerei und Weberei aber noch an ihrem früheren Wohnsitz betrieben wird.

18. Gedruckte Westenstoffe und Tischdecken.

C. G. Wolf in Ernstthal bei Chemnitz. (Königreich Sachsen.)

Derselbe lieferte drei Stück zweifarbige Cachemir=Westenzeuge, 20 Stück dreifarbige Chaly's und 6 Stück vierfarbige deßgl., welche sämmtlich von Sachverständigen als eine ausgezeichnet schöne, mit geschmackvollen Mustern versehene und durchgängig gut gearbeitete Waare erkannt wurden.

Der Hr. Aussteller, dessen Bestrebungen bei Gelegenheit sächsischer Gewerbausstellungen durch Ertheilung einer Preismedaille anerkannt worden sind, beschäftigt circa 120 Arbeiter und läßt größtentheils mit Jacquardmaschinen arbeiten. Der Vertrieb seines Fabrikats beschränkte sich bis jetzt fast lediglich auf die deutschen Bundesstaaten, obgleich er theilweise auch Geschäfte nach Holland, Schweden, Dänemark und Rußland macht.

Kohler und Ziegler in Göppingen. (Königreich Würtemberg.)

Drei Stück wollene gedruckte Tischdecken (16 fl. per Stück) und 12 Stück gedruckte Westenzeuge.

Unter den ausgestellten Gegenständen zeichneten sich vorzugsweise die gedruckten Westenzeuge aus, sowohl durch Güte des Stoffs, als insbesondere in Druck und Dessein. Die Cirkassien=Tischdecken befriedigten im Allgemeinen, wiewohl etwas lebhaftere Farben gewünscht wurden.

Ernst Weber, Fabrikant in glatten und gedruckten Wollewaaren in Gera. (Königreich Sachsen.)

6 Stück ächtgedruckte Tischteppiche, 2 Stück ächtgedruckte Circassia=Shawls und 2 Stück ächtgedruckte Wollenmousseline=Shawls.

Die gedruckten Tischdecken, welche von dem genannten Etablissement zur Ausstellung gesandt waren, zeigten, welche große Fortschritte man in der Tuchdruckerei in Sachsen gemacht hat. Wenn die Farben jenen der französischen Fabriken noch nicht gleich kommen, so liegt dieß in der allgemeinen Ausbildung der Färbekunst, welche in den sächsischen Fabriken nicht immer mit der übrigen Fabrikation Hand in Hand geht.

Ploß und Sohn zu Reichenbach im Voigtland. (Königreich Sachsen.)

Ein schönes und reichhaltiges Sortiment gedruckter Circassia-Tischdecken in 24 verschiedenen Mustern und Farben (zu Preisen von 5 fl. bis zu 12 fl.).

C. G. Schüle in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Sieben erhaben gedruckte wollene Tischdecken in verschiedenen Größen, Mustern und Farben (Preise 9 fl. bis 12 fl. 15 kr.); ferner Muster von Drücken auf Wolle für Mützen, Hosenträger, Taschen u. s. w.

Hr. Schüle, welcher bei Gelegenheit der Gewerbausstellung in Stuttgart im Jahr 1839 „wegen seiner Fortschritte in mehrfarbigem erhabenem Druck seiner Teppiche und Möbelüberzüge" die silberne Medaille erhielt, fabricirt hauptsächlich Tischdecken, Mützen, Taschen, Hosenträgerbänder, Bordüren, Schuhe, Fußkörbe für Kürschner, Tabaksbeutel u. s. w. und hat seinen Hauptabsatz in die Zollvereinsstaaten, theilweise auch in die Schweiz und über See. Während der Messe in Leipzig unterhält er daselbst regelmäßig Depots.

19. Wollene Strumpfwaaren.

Jakob Friedrich Wiedenmayer, Strick- und Strumpfwaarenfabrikant in Calw. (Königr. Würtemberg.)

Derselbe lieferte ein Sortiment von Strick- und Strumpfwaaren, meist aus sehr feiner Wolle und mit großer Sorgfalt gearbeitet, als nämlich: gestrickte wollene Herrn-Unterleibchen in weißer, grauer, blaugrauer und ächt königsblauer Farbe; weiße wollene gestrickte Herrn-Beinkleider, gestrickte Kinder-Kleidchen und Jobbelchen, gestrickte und gehäkelte wollene Frauen-Schnürstiefel und Kinderschühchen; gefütterte wollene Calwer Frauenschuhe; farbig façonirte gewirkte Frauen-Halbhandschuhe und deßgl. feine Herrenstauchen; gefütterte weiße und farbigte Leibbinden; feine weiße Zephyr-Hemden für Herrn und Damen; weiße Sayet-Herrn- und Damenhemden, weiße Flanell-Herrnhemden, Sayet-Herrnbeinkleider, deßgl. Damen-Unterärmel; weiße gebleichte baumwollene Herrn-Beinkleider.

Karl Benger, Strumpffabrikant in Degerloch, unweit Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Ein Unterbeinkleid aus feiner Cachemirwolle, vierdräthig, und ein Leibchen aus derselben Wolle, dreidräthig.

Beide Stücke waren ausgezeichnet schön gearbeitet und bewiesen die Geschicklichkeit des Hrn. Ausstellers, welche auch bei Gelegenheit der Industrie-Ausstellung zu Stuttgart im Jahr 1842 durch Ertheilung der silbernen Medaille gewürdigt worden ist. Derselbe fertigt übrigens in seiner, schon seit 20 Jahren bestehenden Fabrik, außer gewirkten Wollenwaaren auch Arbeiten in Baumwolle, Seide und Wolle.

Güttinger und Veith in Calw. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten verschiedene wollene Strickwaaren, als: Beinkleider für Herrn und Frauen, Jäckchen, Kinderschuhe, Frauenschuhe, Frauenhalbstiefel, deßgl. für Herrn, weiße und graue Jacken u. s. w.

Die Hrn. Aussteller haben sich bereits auch in den Rheingegenden einen ehrenvollen Ruf erworben, wo sie mit bedeutenden Häusern in Verbindung stehen, was für die Güte der aus ihrer Fabrik hervorgehenden Waaren hinreichend spricht.

W. Jäger & Comp. in Bergzabern. (Königreich Baiern.)

Dieselben lieferten, als Muster ihrer Erzeugnisse in gestrickter und gehäkelter Wollewaare: weiße Fischer-Handschuhe, grüne Manns-, Faust- und Finger-Handschuhe, blaue und grüne Knaben- und Kinder-Handschuhe, Mannsstauchen, Frauen- und Kinderstauchen, farbige Pulswärmer, Frauenhalbstiefel und Kinderstiefel, Frauenschuhe, Armtaschen für Frauen und Hängetaschen für Kinder, — meist aus Sayet- oder gekämmter Wolle.

Dieses Geschäft ist neuerer Entstehung und besitzt noch zur Zeit keine eigene Spinnerei. Um Arbeiter für ihre Fabrikation anzulernen, fand sich die Fabrik genöthigt, solche auf 3 Jahre aus Frankreich zu engagiren. Sie lassen das erforderliche Wollengarn theils in der Umgegend spinnen, beziehen es jedoch zum größten Theil aus Frankreich, weil die französischen Garne billiger kommen. Der Grund hiervon liegt darin, daß Frankreich für die Versendung von dergleichen Waare eine Ausgangsprämie bezahlt, wodurch für die deutschen Wollengarne eine gefährliche Conkurrenz erzeugt wird. Deßhalb sind auch die französischen Fabrikanten im Stande, ihre wollene Strick- und Häkelwaaren billiger nach Holland zu schicken, wie solches den deutschen Fabrikanten möglich ist.

Die Fabrik liefert jährlich im Durchschnitt 3000 Dutzend Handschuhe, deren Absatz außer der dortigen Gegend, nach Frankfurt a. M., weniges nach Holland, nach Sachsen und nach der Schweiz sich erstreckt.

J. P. Frenay in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein zahlreiches Sortiment von gestrickter und gehäkelter Wollewaare, als nämlich: Taschen, Damen- und Kinderhauben, Herren- und Knabenmützen, geknüpfte Handschuhe für Männer, Frauen und Kinder in ordinären und feinen Qualitäten, Stauchen u. s. w.

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers besteht darin, daß er wollen Strickgarn außer dem Hause zu Web-, Strick- und Häkelwaare verarbeiten läßt. Diese Arbeiten ließ derselbe früher ausschließlich in der Stadt selbst anfertigen, was jedoch jetzt mehr auf dem Lande und meist in der Umgegend von Mainz geschieht, da Arbeitslöhne und Lebensmittel hier billiger zu haben sind, wie in der Stadt und Versuche in der Strafanstalt zu Mainz für ihn keinen günstigen Erfolg hatten. Außer den genannten Wollewaaren läßt der Hr. Aussteller auch verschiedene Sorten sämischgar Leder zu Handschuhen mit und ohne Pelz verarbeiten. Sein Debit in diesen verschiedenen Artikeln erstreckt sich auf Preußen, Baden, Würtemberg, Baiern, Nassau, die beiden Hessen, sowie auch vorzüglich nach Holland.

Johann Dietrich Raab, Strumpffabrikant in Kirdorf bei Homburg a. d. H. (Landgrafschaft Hessen-Homburg.)

Ein Sortiment wollener Strumpfwaaren, als: weiße Mannsstrümpfe; blau, blaumelirte und lilla Frauenstrümpfe; blaue, blau melirte und graue Kinderstrümpfe, blaue Kappen u. dergl. m.

Mörschel, Winzenried & Comp. in Herrenhaag bei Büdingen. (Großherzogthum Hessen.)

Muster von Handschuhen, Stauchen, Hauben, Schuhen u. s. w. in gehäkelter Wolle.

Die eingesandten Waaren repräsentirten eine Industrie, welche von den Hrn. Ausstellern in Büdingen und der Umgegend in großer Ausdehnung betrieben wird und einer großen Anzahl von Menschen Nahrung und Unterhalt verschafft. Wir sind im Stande über die Entstehung und die Wichtigkeit dieser Fabrikation folgende nähere Mittheilungen zu machen:

Vor ohngefähr 10 Jahren hatte die auf dem Herrenhaag bei Büdingen wohnende Inspirationsgemeinde eine Wollspinnerei angelegt und damit um Lohn gearbeitet. Später zog sie mehrere ihrer Glaubensgenossen aus dem Elsaß an sich, welche ihre gewohnten Beschäftigungen mitbrachten und sie fortzusetzen bemüht waren. Darunter waren auch Häkler. Der frühere Strumpffabrikant, Hr. Winzenried, schaffte Wolle an, ließ sie spinnen und färben und dann zu Handschuhen verarbeiten. Die bemerkte Gemeinde betrieb dieses Geschäft in der Stille einige Jahre hindurch mit immer größerer Ausdehnung unter sich und bemühte sich, für alle Zweige Arbeiter anzuziehen und Absatzwege zu suchen. Der gute Absatz dieser Waare, welche immer beliebter wurde und auch auf andere Gegenstände, als Handschuhe, wie: Stauchen, Mützen u. s. w. Ausdehnung erhielt, erforderte immer mehr Arbeiter, welche im Jahr 1839 zusammen an 15,000 Dutzend Paar verfertigten. Da man im Durchschnitt nur 3 Paar täglich auf die Person rechnen kann, so läßt sich leicht ermessen, wie viel Hände hierzu erforderlich gewesen sind. An dieser Fabrikation nimmt ein sehr großer Theil der dortigen Bevölkerung, namentlich die ärmere Klasse derselben, Antheil, welcher hierdurch ein schöner Erwerbszweig eröffnet ist. Die Fabrik überliefert die Garne an

die einzelnen Häklerinnen und nimmt denselben sodann die fertige Waare ab, um sie vollends zuzurichten, zu verpacken und sie hauptsächlich nach Holland und von da nach den überseeischen Ländern zu versenden.

Nur eine mittlere Wolle, als: Gerberwolle, Ausschuß von Strumpffabriken und Tuchfabriken und dergl. wird für die gewöhnliche Sorte dieser Waare verwendet. In der neueren Zeit hat man aber auch angefangen, feinere Waaren zu liefern, welche sich mit jedem Jahre steigerten und durch neue Arbeiter, welche die Fabrikanten aus Frankreich an sich zogen, gelehrt wurden. Im Jahr 1840 wurde ein neues Gebäude errichtet, um die mechanischen Einrichtungen zu erweitern und mit Wasserkraft zu betreiben, die vorher durch ein Roßwerk in Bewegung gesetzt wurden.

Auch besitzen die Hrn. Aussteller eine Tuchfabrik, hauptsächlich für mittelfeine Qualitäten, zu Kloster Arnsburg bei Lich, wovon sie indessen keine Proben zur Ausstellung gesandt haben.

Die Häkelanstalt in Lindheim. Einsender: Herr Pfarrer Rud. Oeser das. (Großh. Hessen.)
18 Paar gehäkelte Schuhe, Stauchen, Handschuhe, Kappen, Kinherhäubchen ꝛc. aus Kammwolle.

20. Rohseide und Arbeiten aus deutscher Seide.

Wenn auch der Seidenbau den meisten deutschen Staaten nicht fremd ist, so hat er in denselben bis jetzt doch nirgends einen Grad von eigentlich industrieller Wichtigkeit erlangt; fast allenthalben, vielleicht mit alleiniger Ausnahme eines kleinen Theils der preußischen Monarchie, sind es immer noch Versuche, deren wirklicher Erfolg noch in weiter Aussicht steht. Demohngeachtet ist es vielfach erwiesen, daß die klimatischen Verhältnisse Deutschlands weder der Kultur des Maulbeerbaums, noch dem Gedeihen der Seidenraupe ein unüberwindliches Hinderniß entgegensetzen; denn alle Kultur- und technischen Schwierigkeiten, welche hier hinderlich wirken können, finden sich in Deutschland nicht in größerem Maße, als sie auch in andern Ländern und namentlich in Frankreich vorkommen, wo bekanntlich die Seidenzucht zu einem hohen Grad von Ausdehnung und Vollkommenheit sich erhoben hat. Die Ursachen, welche das Aufblühen dieser für andere Länder so äußerst wichtig gewordenen Industrie im deutschen Vaterland bis dahin hauptsächlich erschwert haben, werden sich am besten ergeben, wenn wir im Nachstehenden dasjenige zusammenzustellen versuchen, was unsers Wissens bis jetzt in den einzelnen deutschen Staaten, wo man sich mit dem Seidenbau beschäftigt, geschehen ist, und welche Erfolge die hierauf gerichteten Bestrebungen gehabt haben.

Preußen ist derjenige Staat, welcher die nächste Hoffnung zur Erreichung des vorgesteckten Ziels gibt; nirgends hat aber auch der Seidenbau schon traurigere Schicksale erlebt, als in diesem Lande, nirgends wurden bedeutendere Summen erfolglos auf diesen Industriezweig verwendet, als in Preußen. Die bedeutendsten und wahrhaft großartigen Schritte geschahen unter Friedrich dem Großen, welcher sehr ansehnliche Maulbeerbaumpflanzungen anlegen und allein in der Provinz Brandenburg über 1½ Million Bäume pflanzen ließ, welcher Seidenbauhäuser errichtete, für die Ertheilung von Unterricht in Behandlung der Maulbeerbäume und Seidenwürmer besorgt war und namhafte Preise für diejenigen aussetzte, welche sich mit Seidenbau beschäftigten. Die vielfachen Bemühungen des genannten großen Fürsten, dieser Industrie Eingang in Preußen zu verschaffen, waren jedoch von keinem nachhaltigen Erfolg begleitet und die durch seine Fürsorge entstandenen ausgedehnten Maulbeerbaumpflanzungen wurden leider später zum größten Theil vernichtet, so daß im Jahr 1841 anstatt der bemerkten 1½ Million Bäume in der Mark Brandenburg nicht mehr wie ohngefähr 5000 noch vorhanden waren. Es bildete sich die Meinung, daß der Seidenbau für das deutsche Klima sich nicht eigne, und daß derselbe nur eine gut gemeinte, aber unausführbare Lieblingsidee des großen Königs gewesen sei, die selbst mit Hülfe großer Verwendungen an Land und baarem Gelde nicht durchgeführt werden könne. Man besorgte, daß derselbe Jugendunterricht auf dem Lande darunter leiden möge, wenn die Landschullehrer, als diejenige Klasse, welche sich vorzugsweise mit dem Seidenbau beschäftigt hatte, demselben sich hingäben. Dazu kam ferner, daß die Landseide bei den Berliner Fabrikanten damals in keinem guten Rufe stand und daher, mit Ausnahme der Erzeugnisse weniger, als gewissenhafte Spinner bekannter Seidenbauer nur zu geringen Preisen verkauft werden konnte.

So stand es in Preußen noch im Jahr 1826, wo der Kunsthändler Bolzani in Berlin den Seidenbau wieder in Aufnahme brachte und nachwies, daß in Preußen eine in der Qualität der italienischen gleiche Seide gewonnen werden kann. Die glücklichen Resultate von Bolzani, dessen Bestrebungen im Jahr 1827 durch den Königl. preußischen Gewerbverein mit der großen goldenen Medaille belohnt wurden, sowie der gleich günstige Erfolg des von dem Küster Götze in Stücken seit einer Reihe von Jahren betriebenen Seidenbaus lenkten die Aufmerksamkeit eines für das Gemeinwohl unermüdet thätigen Mannes, des Hrn. Regierungs- und Schulraths von Türk in Potsdam, auf diesen Gegenstand. Er beschloß um so mehr dieser Sache sich anzunehmen, als er einestheils in Rücksicht auf die Schullehrer kein sichereres und zugleich anständigeres Mittel ausfindig zu machen vermochte, um das oft kärgliche, ja kümmerliche Einkommen der Landschullehrer zu verbessern, und da er auch durch gewissenhafte Untersuchung an Ort und Stelle sich überzeugt hatte, daß sie dem Seidenbau, ohne allen Nachtheil für ihre Amtsgeschäfte abwarten können. Der Name dieses Mannes ist in der Geschichte des Seidenbaus von Bedeutung und die Erhaltung und fortwährende Sorge, welche man in Preußen diesem Industriezweig zuwendet, ist zum großen Theil ihm zu verdanken.

Nach den Mittheilungen des Hrn. v. Türk in den Verhandlungen des Gewerbvereins für Preußen beschäftigten sich im Jahr 1837 in den Regierungsbezirken von Potsdam und Frankfurt a. d. O. nicht weniger als 288 Familien mit Seidenbau, welche zusammen 17838 Pfund Cocons und 1547 Pfund Seide gewannen, deren Qualität von den Fabrikanten als ausgezeichnet befunden worden ist.

In der Provinz Brandenburg erhalten die Seidenbauern von 1000 Pfund Blättern 50—57 Pfund Cocons; dagegen erhielt man in Frankreich im Jahr 1838 in den Seidenhäusern nach chinesischer Methode, den magnaneries salubres, im Durchschnitt 66—78 Pfund Cocons von 1000 Pfund Blättern, während im südlichen Frankreich von einer gleichen Masse Blätter nur 35 Pfund Cocons geliefert wurden.

Auch in andern Theilen der preußischen Monarchie hat der Seidenbau mit mehr oder weniger Erfolg Eingang gefunden, als in den Gegenden von Elberfeld, Bonn, Coblenz, Trier, Aachen, Düsseldorf, Marienwerder, Königsberg u. s. w., wo, zum Theil durch Vereine, auf jede mögliche Weise diese Industrie gefördert wurde. —

Aehnliche Schicksale wie in Preußen erlebte der Seidenbau in **Baiern**. Schon Kurfürst Karl Theodor in der Rheinpfalz ließ 80,000 Maulbeerbäume pflanzen. Als dieser Fürst nach Baiern kam, setzte er seine Bemühungen auch da fort, und es wurde hier diesem Erwerbszweig die ausgezeichnetste Aufmerksamkeit gewidmet. Durch Staat und Private wurden große Summen aufgewendet, eine Seidezucht-Direktion gebildet, in München, Landshut, Egelhofen, Arnsdorf und an mehreren anderen Orten bedeutende Maulbeerbaumpflanzungen angelegt, auf allen Straßen, Spaziergängen und wo es nur einigermaßen thunlich war, Maulbeerbäume gepflanzt, ein Seidehaus und Filatorium gebaut, viele Beamten angestellt und Seidefabriken errichtet. Doch auch dieser großartige Versuch scheiterte. Die Seidenbau-Direktion wurde aufgehoben, die Privaten lösten ihre Gesellschaft nach einem Verlust von mehreren tausend Gulden wieder auf, die Maulbeerbaumgärten verschwanden und die an den Spaziergängen und Straßen angepflanzten unzähligen Maulbeerbäume wurden umgehauen.

Erfreulicher sind in Baiern die Erfolge der neueren Zeit. Im Jahr 1821 richtete man in diesem Lande von neuem seine besondere Aufmerksamkeit auf den Seidenbau; es bildete sich eine Deputation bei dem Generalcomité des landwirthschaftlichen Vereins in Baiern, deren erste Sorge die Anpflanzung von Maulbeerbäumen war. Der Thätigkeit und Umsicht dieser Deputation, welche den Staatsrath von Hazzy zu ihrem Vorstand wählte, gelang es, dem Seidenbau in Baiern wieder Eingang zu verschaffen. Auch wurde verordnet, daß an allen Orten Baierns Maulbeerbäume auf den Kirchhöfen angepflanzt werden sollen, sowie ein zu Ende des Jahrs 1839 erlassenes höchstes Ministerialrescript die Herstellung einer Maulbeerbaumplantage in jedem Regierungsbezirk auf öffentliche Kosten befiehlt. Mit jeder Plantage soll eine Musteranstalt für Raupenzucht in Verbindung gebracht und Einrichtungen zum Abhaspeln der Cocons getroffen werden. In neuester Zeit bildeten sich in Baiern Gesellschaften und Vereine zur Beförderung der Seidenzucht, unter denen sich besonders die Regensburger Gesellschaft auszeichnet. Die Qualität der aus der Filanda dieser Gesellschaft hervorgehenden Seide wird von den Kennern für ganz vorzüglich

erklärt. Besonders erfreut sich die genannte Gesellschaft der Theilnahme Sr. Maj. des Königs, welcher diese Industrie überhaupt auf jede Weise zu befördern sucht. Außer anderen Orten Baierns wird die Seidenkultur in Augsburg, Baireuth u. s. w. mit Erfolg betrieben und die verschiedenen in diesem Lande veranstalteten Gewerbausstellungen liefern den Beweis, daß die Seidenkultur in erfreulichem Vorwärtsschreiten begriffen ist. —

Im Königreich Sachsen gewann die Seidenkultur in neuerer Zeit vielfache Aufnahme und die Fortschritte, welche in diesem Lande nun auch die Fabrikation seidener Artikel gemacht hat, läßt den Wunsch des Gelingens jener Industrie immer lebhafter fühlen. Daß die Qualität der von mehreren Züchtern producirten Seide eine vorzügliche ist, davon lieferten die verschiedenen sächsischen Gewerbausstellungen, ebenso wie auch die bei denselben Gelegenheiten von mehreren sächsischen Seidewaarenfabrikanten eingesandten Fabrikate aus inländischer Rohseide die unzweifelhaftesten Beweise. Außer den von Seiten der Regierung geschehenen wirksamen Schritten hat auch der im Jahr 1838 ins Leben getretene sächsische Seidenbauverein viel zur Aufnahme und zur rationellen Betreibung der Seidenkultur beigetragen und soll derselbe in der kurzen Zeit seines Bestehens von überraschenden Folgen begleitet gewesen sein. Während dieser Zeit sind über 200,000 Stück theils ältere, theils jüngere Maulbeerstöcke von der Regierung durch die Gesellschaft, und von letzterer circa 30,000 Stück bis zum Jahr 1839 verschenkt worden. Dieser Verein ließ ferner gesunden Maulbeersaamen aus Montpellier und Mailand kommen, säete denselben theils auf eigenen Grund und Boden aus, theils verkaufte er ihn um den Kostenpreis; er legte ein nach dem System von d'Arzet und Beauvais eingerichtetes Seidenhaus an und that überhaupt alle möglichen Schritte, um dem Betrieb der Seidenkultur eine möglichst große Verbreitung zu geben und ihren Erfolg zu sichern. —

In neuerer Zeit wird in Oesterreich auf den Seidenbau große Aufmerksamkeit verwendet. Ueberzeugt von dem großen Gewinn, welchen der Seidenbau in den italienischen Provinzen der österreichischen Monarchie, ferner in Ungarn, dem Bannat rc. abwirft, ist man dorten bemüht gewesen, auch in den übrigen Provinzen den Seidenbau zu verbreiten. So hat in der Umgegend von Wien der Seidenbau durch bedeutende Anpflanzungen von Maulbeerbäumen neuen Aufschwung erhalten. Es sind Seidenhäuser gebaut und Arbeiter aus Italien angestellt worden, was von hohen Privatpersonen sehr befördert wird; so wurden Engersdorf und Schwaadorf, zu Jütendorf bei St. Pölten, zu Reisenberg am Kohlenberge unfern Wien, im Benediktinerkloster Neuburg, zu Guttenbrunn bei Wien, zu St. Veit und auf der Herrschaft Nering, zu Gattendorf, Schönbrunn u. s. w. sehr bedeutende, zum Theil großartige Anpflanzungen von Maulbeerbaumpflanzungen gemacht, größtentheils durch sehr reiche Privatbesitzer und um die Beförderung dieses Industriezweigs sehr verdiente hochgestellte Personen. Maulbeerbaumpflanzungen und Seidenbauanstalten von sehr bedeutendem Umfang befinden sich namentlich zu Blansko in Mähren, sowie überhaupt in mehreren Theilen der österreichischen Monarchie wahrhaft großartige Anstalten existiren, wo die Seidenkultur in ihrer ganzen Ausdehnung mit Hülfe der zweckmäßigsten Maschinen und Einrichtungen im größten Umfang betrieben wird. Auch in Böhmen wird diese Industrie in neuerer Zeit kultivirt. Von der zu Maleschitz bei Prag im Jahr 1837 etablirten Seidenbauanstalt läßt sich eine bedeutende Verbreitung des Seidenbaus in diesem Lande erwarten. —

Im Königreich Hannover war, einige in älterer Zeit gemachte Versuche abgerechnet, der Seidenbau bis vor wenigen Jahren so gut wie unbekannt. Der durch seine Thätigkeit und musterhafte Leitung ausgezeichnete Gewerbverein für das Königreich Hannover hat diesem Industriezweig in neuerer Zeit große Aufmerksamkeit gewidmet, indem er die Anpflanzung von Maulbeerbäumen beförderte, Schriften über die Seidenzucht und Eier der Seidenraupe unentgeltlich vertheilte. Zur Entfernung der vielfach in den Weg tretenden Vorurtheile wies derselbe darauf hin, daß in Gegenden, welche gleiche klimatische Verhältnisse mit dem Königreich Hannover haben, namentlich in der Mark Brandenburg und der preußischen Provinz Westphalen die Seidengewinnung seit Jahren mit Vortheil in ziemlich bedeutender Ausdehnung betrieben wird, daß selbst im südlichen Schweden (Schonen) derselbe einen Erwerbszweig bildet. Der Verein machte ferner auf die große technische Ausbildung der Zucht der Seidenwürmer aufmerksam, wodurch die meisten der früher vorhandenen und hindernd im Wege gestandenen Schwierigkeiten beseitigt worden sind. Auf diese Weise ist es jenem Verein gelungen, in mehreren Theilen des hannöver'schen Landes für

die Seidenzucht Interesse zu erregen, und wenn auch der Mangel an Maulbeerbäumen und die noch wenig verbreitete Kenntniß dieses Erwerbszweigs jetzt und in der nächsten Zeit seiner schnelleren Ausbildung hindernd in dem Weg stehen, so ist doch auch zu dieser Industrie mindestens der Grund gelegt. Sie hat bis jetzt Eingang gefunden in Nienburg, Ohsen (Amts Grohnde), Hildesheim, Herrenhausen bei Hannover, Münden, Wülfinghausen, im Amte Grönenberg, in Wahlburg (Amts Wittlage) u. s. w. —

Im Königreich **Würtemberg** bestehen Maulbeerbaumpflanzungen in Rottenburg a. N., Hohenheim, Ludwigsburg, Kornthal ꝛc. Diese Pflanzungen liefern ein Laub, wovon die Seidenraupe reichhaltige Cocons spinnt, die nach mehrjährigen Erfahrungen eine ausgezeichnete Seide geben. Die Cocons werden meist nach **Sulz** geschickt, wo außer bedeutenden Plantagen und einem zweckmäßig eingerichteten Seidenhaus — **magnanerie salubre** — eine Anstalt für Abhaspelung der Cocons und Zwirnen der Seide errichtet ist und das würtembergische Erzeugniß dorten gerne angekauft wird. Diese Anstalt wirkt dadurch, daß sie dem Seidenzüchter eine sichere Quelle zum Absatz der gezogenen Cocons verschafft, höchst vortheilhaft auf die weitere Verbreitung der Seidenzucht in Würtemberg. In **Balingen** wirkt ein Verein für das Aufkommen des Seidenbaus. Für den gleichen Zweck wird in **Kirchheim** an die in der Paulinenpflege daselbst aufgenommenen Kinder Unterricht gegeben, was uns als ein zweckmäßiges Mittel erscheint. Gleicherweise ist die Einrichtung in **Kornthal** zu loben, die durch Unterricht an Zöglinge der dortigen Anstalten den schönen Zweck fördern hilft. Setzlinge für jede Art von Pflanzung werden aus der Anstalt zu Rottenburg zu äußerst billigen Preisen abgegeben. — Die Anstalt in **Rottenburg** ist groß genug, um bei nöthiger Entwickelung ihrer Kräfte bis zu 15 Ctr. Cocons jährlich zu erzeugen.

Zum Aufblühen der Seidenkultur im Königreich Würtemberg trägt wesentlich das hohe Interesse bei, welches Se. Majestät der König dieser Industrie widmet. Unter den verschiedenen Maßregeln, welche dieser hohen Theilnahme zu verdanken sind, verdient die Anstellung eines eigenen Sachverständigen, welcher sich auf Staatsrechnung von den Seidenbau-Einrichtungen des Auslands, insbesondere Frankreichs, unterrichtet hat, hervorgehoben zu werden. Derselbe hat die Bestimmung, bei Ausführung jener Maßregeln gebraucht zu werden, daher nicht nur bei den Musteranstalten in Rottenburg und Hohenheim Dienste zu leisten, sondern auch mit dem Gang und den Fortschritten der Maulbeerpflanzungen und des Seidenzuchtbetriebs im Lande sich bekannt zu erhalten und insbesondere den inländischen Maulbeerpflanzern und Seidenzüchtern auf Verlangen mit Rath an die Hand zu gehen. —

Auch in den übrigen deutschen Staaten wurde die Seidenzucht in größerer oder geringerer Ausdehnung, mit mehr oder weniger günstigem Erfolge betrieben. So namentlich in den beiden Hessen, in Rheinbaiern, Baden u. s. w. Manche neuere gelungene Versuche brachten in den meisten Ländern in diese Industrie ein regeres Leben, sowie auch von Seiten mehrerer Regierungen diesem Gegenstand besondere Aufmerksamkeit zugewendet wird, z. B. im Gothaischen, wo Maulbeerbäume zu einem sehr niedrigen Preise aus den herzogl. Baumschulen verabfolgt werden, ferner in der Umgegend von Dessau, bei Coswig im Anhalt-Bernburgischen und bei Roslau im Anhalt-Cöthen'schen u. s. w. —

Aus der vorhergehenden kurzen Geschichte der Entwickelung des Seidenbaus in den verschiedenen deutschen Staaten geht nun hervor, daß man demselben zwar schon in früheren Zeiten, namentlich durch die besondere Vorliebe hochgestellter Personen veranlaßt, große Aufmerksamkeit zugewendet hat, daß aber alle damaligen Bemühungen zunächst keinen andern Erfolg gehabt haben, als daß die Seidenzucht nach und nach wieder bis auf Nichts herabgekommen ist. Es geht aber auch ferner daraus hervor, wie diese für den Wohlstand der Bevölkerung in vielfacher Beziehung so wichtige Erwerbsquelle in neuerer Zeit wieder, und zwar in allen Theilen von Deutschland ergriffen wurde und nun, zwar langsam, doch aber mit ziemlicher Sicherheit, einem besseren Ziele entgegen zu schreiten scheint. Es wirft sich hier zunächst die Frage auf, ob die neuere Seidenzucht in Deutschland am Ende nicht wieder das nämliche Schicksal erfahren wird, wie in der früheren Zeit? Diese Frage läßt sich, nach der Entwickelung, welche diese Industrie in verschiedenen Staaten nimmt, unbedenklich zu Gunsten derselben beantworten, wenn man voraussetzt, daß mit Beharrlichkeit das Ziel verfolgt wird und die neue Industrie sich fortwährend der Theilnahme und Unterstützung hochgestellter Personen, der Staatsverwaltungen und der in ziemlicher Zahl bestehenden Vereine

zu erfreuen hat. Es läßt sich diese Behauptung um so mehr mit Sicherheit aussprechen, als man die Gründe kennt, welche das frühere Mißlingen des Seidenbaus in Deutschland herbeigeführt haben, und die nur in Anwendung der verkehrtesten Maßregeln, in der Unkenntniß der Kultur des Maulbeerbaums und der Seidenraupe, kurz in dem vollständigen Mangel eines rationellen Verfahrens zu suchen sind; wenn man ferner bedenkt, welche Fortschritte in neuerer Zeit dieser Zweig der Kultur erfahren hat und wie durch verbesserte Einrichtungen namentlich die Zucht der Seidenraupe von allen Witterungs- und klimatischen Verhältnissen unabhängig geworden ist. Ein Beispiel, daß die Seidenzucht auch in Deutschland gedeihen kann und kein unüberwindliches Hinderniß in dessen klimatischen Verhältnissen finden wird, liefert uns das nördliche Frankreich, wo man erst in den letzten 6—8 Jahren angefangen hat, den Seidenbau zu betreiben. Durch eine rationelle Behandlung der Maulbeerbaumpflanzungen und der Seidenraupe, besonders durch die Etablirung der **magnaneries salubres**, d. h. solcher Seidenbaulokale, wo mittelst Röhren und einem darunter befindlichen stark geheitzten Raum warme Luft in dieselben geleitet und durch zweckmäßige Lüftung (Ventiliren) stets eine der Natur des Seidenwurms angemessene reine und gehörig erwärmte Atmosphäre erhalten wird, ist es im nördlichen Frankreich gelungen, augenscheinlich darzuthun, daß der Seidenbau überall, wo der Maulbeerbaum das Klima verträgt, — und dieser kommt überall gut fort, wo der Apfelbaum der Strenge des Winters widersteht, — mit sicherem Erfolg betrieben werden kann, und zwar bei Befolgung der Methode der häufigen Fütterung mit reichhaltigem Ertrag; ja selbst in den kälteren Gegenden sicherer, als in den wärmeren, weil der Seidenwurm in der letzten Lebensperiode leicht durch große Hitze leidet. Die Erfolge der Seidenzucht im nördlichen Frankreich haben sich so günstig gezeigt, daß sie in ihren Resultaten das südliche Frankreich, wo diese Industrie so lange schon einheimisch ist, überflügelt haben, was einzig seinen Grund darin findet, daß man im Süden von Frankreich dem althergebrachten Schlendrian huldigt, und um die neueren wesentlichen Verbesserungen wenig sich bekümmert hat, wohingegen im nördlichen Frankreich eine durchaus rationelle Behandlungsweise, verbunden mit den zweckmäßigsten Seidenbauanstalten jene glücklichen Erfolge herbeiführte. Wenn nun aber diese Erfolge wohl vorzüglich der Entstehung größerer, mit den zweckmäßigsten Einrichtungen versehener Etablissements zu verdanken sind, so wirft sich die Frage auf, ob denn auch ohne diese, meist sehr kostspieligen und großartigen Anstalten, der Seidenbau mit demselben Nutzen im Kleineren betrieben werden kann? Diese Frage ist wichtig, wenn man, wie dieß geschieht, die Seidenzucht auch dem Minderbemittelten und sogar dem Landmann als einen einträglichen Erwerbszweig empfehlen will. Sie beantwortet sich durch die Erfahrungen in dem preußischen Staate, wo zum größten Theil der Seidenbau durch kleinere Pächter, durch Schullehrer Landgeistliche u. s. w. betrieben wird, obschon nicht in Abrede zu stellen ist, daß ein sicherer Erfolg und eine reichere Ausbeute in besonders hierzu etablirten und mit den neuesten Verbesserungen ausgerüsteten größeren Anstalten immerhin erzielt werden wird. Denn in jenem Fall, in welchem gewöhnlich ein Zimmer von der Familie temporär zur Erziehung der Seidenraupe bestimmt ist, während es den übrigen Theil des Jahres hindurch der gewöhnlichen Haushaltung dient, ist es natürlich unmöglich, die Bedingungen der gleichen Wärme, der Lüftung, der äußersten Reinlichkeit und der sorgfältigsten Fütterung, wie in den großen Seidenhäusern oder **magn. sal.** zu erhalten, in denen Alles fabrikmäßig in einem eigens erbauten Saale, mit den zweckmäßigsten Einrichtungen und unter umsichtiger Aufsicht betrieben wird. Demohngeachtet kann auch bei dem Seidenbau im Kleinen ohne großen Kostenaufwand, wie uns dieß die Geschichte des Seidenbaus in Preußen lehrt, viel geschehen. Daher hat auch in Frankreich ein Schüler des berühmten Seidenzüchters Beauvais, J. Robert, seine Bemühungen vor Allem darauf gerichtet, die bessere Methode soviel wie möglich auf die kleinsten Einrichtungen anwendbar zu machen. Er hat ein kleines Schriftchen unter dem Titel „Rath an die Seidenzüchter nach der neuen Methode" herausgegeben, in welchem er die Grundsätze derselben auseinandersetzt und ihre Anwendung, so weit sie für kleine Pächter und Eigenthümer möglich ist, lehrt. —

Um den Gewinn, welchen bei gehörigem Betrieb die Seidenzucht einem Lande zu verschaffen im Stande ist, darzulegen, führen wir nach dem Bericht, welchen die Gesellschaft zur Beförderung der Seidenzucht in Frankreich im fünften Bande ihrer Annalen publicirt hat, nur das Hauptresultat der mittelmäßigen Erndte des Jahrs 1841 an, wornach in diesem Lande im genannten Jahr für 200 Millionen Franken rohe Seide gewonnen wurde und

der Verkauf der Blätter von Maulbeerbäumen per Hektare (4 Gr. Hess. Morgen) im Jahr einen Ertrag von 8—10 Tausend Franken abgeworfen hat.

Kommen wir nun wieder auf die Gewerbausstellung zurück, so finden wir hier dasjenige bestätigt, was wir in der vorstehenden geschichtlichen Uebersicht, sowie in den daran geknüpften Betrachtungen ersehen haben, nämlich eine vielseitige Theilnahme, welche sich zwar weniger an den in nicht sehr großer Zahl eingesandten Proben von Cocons und Rohseide, als in dem großen Interesse, welches das Publikum an diesen Einsendungen genommen hat, beurkundete; die ausgestellten Proben gaben uns aber auch ferner zu erkennen, daß die Schönheit der in Deutschland producirten Seide dem ausländischen Erzeugniß keineswegs nachsteht, sowie dieser Beweis ja überhaupt schon lange geliefert ist. Möge daher recht bald der Zeitpunkt kommen, wo dieser Industriezweig, der für Deutschland gewiß von großer Wichtigkeit werden kann, durch kräftiges Zusammenwirken von Vereinen und mit Unterstützung der hohen Staatsregierungen und einflußreicher Personen, das lang erstrebte Ziel erreichen und endlich die Früchte genießen lasse, an deren Saat so lange leider erfolglos gearbeitet wurde!

Wilhelm von Türk, Königl. Preuß. Regierungs- und Schulrath in Klein-Glinicke bei Potsdam.
(Königreich Preußen.)

Muster von roher Seide zu Trame aus der Filanda zu Klein-Glinicke; deßgl. zu Organsin, beide vom J. 1842; Proben von Nähseide aus Cocons vom Jahr 1842.

Die Königl. Würtembergische Kreis-Gefängniß-Verwaltung zu Rottenburg a. N.
(Königreich Würtemberg.)

Die genannte Königl. Verwaltung übersandte Proben von selbst erzeugter und abgehaspelter Rohseide von ausgezeichneter Schönheit. Diese Seide war in dem Garten des Kreisgefängnisses zu Rottenburg, mit Einrichtungen nach dem Muster des Hrn. Camille Beauvais zu Bergerie le Senard bei Paris erzeugt, und auf einem von Bourcier und Morell zu Lyon neu erfundenen patentirten Haspel unter der unmittelbaren Aufsicht und Leitung des in diesem Geschäftszweige berühmten Fabrikanten Ferrière aus Dijon abgehaspelt worden. Der Preis dieser Seide (wovon ungefähr 50 Pfund vorräthig) war zu 12 fl. per Pfund festgesetzt. (Früher gezogene auf dem Turiner Haspel gehaspelte 50 Pfund Rohseide zu 10 fl. per Pfund.)

Im Sommer 1842 wurden etwa 50 Pfund Rohseide in Rottenburg erzeugt und auf die nämliche Weise, wie die eingesandten Proben, behandelt.

Karl Schneider, Vorsteher einer Erziehungs-Anstalt in Frankfurt a. M. (Fr. Stadt Frankfurt.)

Zwei Stränge gelbe und zwei Stränge weißer selbst gezogener Seide; ferner zwei sogenannte Boschi-Cocons, in Blumentöpfen gepflegt und mit Epheuranken verziert.

Dorothea Berck in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein Carton, enthaltend vier Stränge selbst gezogener Seide aus den Jahren 1839, 1840, 1841 und 1842, ein Strang Floretseide (aus dem äußersten Gespinnst des Seidenwurms gesponnen) und ein Strang Seide, welcher von der zurückgebliebenen Schale der abgehaspelten Cocons herrührt und darthut, wie sogar Alles von dem Gespinnst des Seidenwurms benutzt werden kann; endlich ein Körbchen mit Cocons.

500 Cocons, aus circa 1/4 Loth Saamen gezogen, ergaben 1 Pfd. 30 Loth Seide. Am 19. Mai 1842 brachen die ersten Würmer aus, am 22. Juni spann sich schon ein großer Theil ein und am 10. Juli war die Zucht, selbst mit Abhaspelung der Cocons, zu Ende.

Die Stränge von 1839 und 1840 sind auf dem bisher gebräuchlichen Haspel abgehaspelt, die von den Jahren 1841 und 1842 auf dem bereits erwähnten, von Hrn. Jules Bourcier in Lyon in neuester Zeit erfundenen Haspel, worauf dem Erfinder ein Brevét d'invention zugetheilt wurde. Die auf diesem Haspel abgehaspelte Seide zeichnet sich besonders durch ihren schönen gleichen Faden aus, was auch den Werth derselben erhöht.

Zu den ausgestellten drei Seidensträngen vom Jahr 1842 wurden jedesmal nur 5 Cocons zusammen abgehaspelt; dennoch ist der Faden fest und zeugt von dem in diesem Jahr erzeugten guten Gespinnst der Würmer.

Dr. L. Gnembel in Cusel bei Kaiserslautern. (Königreich Baiern.)

Der Hr. Aussteller, Königl. baierischer Rentbeamter und sehr eifriger Beförderer der Seidenkultur in der baierischen Rheinpfalz, übersandte zwei, obgleich geringe, doch aber sehr schöne Proben selbst gezogener Seide, um damit nicht blos die freilich noch im Entstehen begriffene Seidenproduktion der baierischen Pfalz zu vertreten, sondern namentlich auch in der Absicht, die Aufmerksamkeit aller Freunde der Industrie auf diesen Erwerbszweig aufmerksam zu machen, der unter günstigen Umständen für Deutschland von Wichtigkeit werden kann. Er weist durch die vorgelegten Proben nach, daß der Seidenkultur in der Pfalz und somit auch in den benachbarten Ländern von Baden, Hessen, Nassau u. s. w. keine klimatischen und agronomischen Hindernisse im Wege stehen, und daß nichts weiter als eine rege und ausdauernde Theilnahme für den fraglichen Industriezweig erforderlich sei, um aus ihm auch für Deutschland die Vortheile zu erringen, welche Frankreich in so bedeutendem Maße aus der Seidenkultur zu ziehen weiß.

Zur Beförderung der Seidenzucht in den Rheinlanden hält es der Hr. Aussteller für unerläßlich, daß Männer zusammentreten, welche sich zunächst die Anpflanzung von Maulbeerplantagen, als der Grundlage hierzu, zur Aufgabe stellen. Er erbietet sich zugleich, im Fall eine Gesellschaft einen solchen Plan verfolgen und namentlich zur Bildung einer Aktiengesellschaft schreiten wollte, mit Rath und That an die Hand zu gehen und jene Orte zu bezeichnen, wo derartige Anlagen vorzugsweise zu schaffen wären. Er theilt endlich — da er bereits zwei Maulbeerplantagen angelegt hat — nachstehenden Ueberschlag der Kosten mit, welche seiner Erfahrung nach mit einer solchen Anlage verbunden sein können.

Kosten einer Maulbeerbaumplantage.

10 Morgen Lands	350 fl
10,000 Stück Maulbeerbäume	300 „
Für Bearbeitung des Felds	150 „
Für Düngererde	50 „
Besondere Auslagen, Pfähle u. s. w.	50 „
Aufsichts- und Bearbeitungskosten binnen 6 Jahren (da mit dem siebenten Jahr die Maulbeerbäume zur Seidenzucht verwendet werden können)	600 „
Summe	1500 fl.

Die von dem Hrn. Aussteller eingesendeten Proben, wovon die eine dreifach, die andere fünffach, waren im Jahr 1842 gezogen worden.

G. Diehl, Apotheker in Wienweiler. (Königreich Baiern.)

Der Hr. Aussteller, welcher sich seit mehreren Jahren mit Erfolg mit der Seidenzucht beschäftigt, sandte zwei Kistchen mit Cocons nebst Proben von abgehaspelter Seide ein.

Ph. Jakob Pelzer in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Kästchen mit gesponnener Seide und ein Glas mit Cocons.

H. Henning in Rudolstadt. (Fürstenthum Schwarzburg-Rudolstadt.)

Muster selbst gezogener Seide. Der Hr. Aussteller rief die Seidenkultur in dortiger Gegend im Jahr 1835 auf's neue ins Leben und erndete im nämlichen Jahr 2 Pfund Seide, welche in Berlin gewoben wurden und einen schönen Stoff geliefert haben. Da ihm indessen nur wenig Maulbeerbäume zu Gebot standen, und der Aufwand durch Herbeischaffung der Blätter ihm zu bedeutend war, so beschränkte er die Raupenzucht seither nur auf einige tausend Raupen und verwendete seine Hauptsorge auf Anpflanzung von Maulbeerbäumen; in Ermangelung

von hinreichendem Grundeigenthum gelang es ihm jedoch nur auf einem kleinen Stückchen Landes 200 Stämmchen zu setzen.

Seit zwei Jahren hat der Hr. Aussteller einen Verein zur Förderung des Seidenbaus in Rudolstadt zu Stande gebracht. In Bezug auf die Kultur der Bäume bemerkt derselbe, daß ihm die Vermehrung der Stämmchen durch Schnittlinge vortrefflich gelungen sei. Bezüglich der Raupenzucht fand er die Erfahrung bestätigt, daß oft erneuerte Luft, frisches reichliches, in vielen täglichen Mahlzeiten gegebenes Futter, eine Temperatur von 17—20° Réaum., fleißiges Reinigen der Lagerstätten und nicht zu enges Zusammenliegen der Raupen, die Hauptbedingungen sind, unter welchen (bei günstiger Witterung) die Raupenzucht gelingen kann. Bei Beobachtung dieser Grundsätze sind ihm bis jetzt von 1000 Raupen selten 50 zu Grunde gegangen.

Joh. Ernst Franz Homann, Fürstl. Stallmeister zu Rudolstadt, Namens eines Seidenbauvereins.
(Fürstenthum Schwarzburg-Rudolstadt.)

Ein seidenes, mit ächtem Gold verziertes Kissen.

Dieser Gegenstand wurde als gelungene Probe eines Gewebes aus inländischer Seide eingesandt, wozu die Rohseide von Hrn. Schmiedeknecht in Blankenburg (Schwarzburg-Rudolstadt) gezogen, von Hrn. Georg Gabain in Berlin gewoben und die Arbeit selbst in Rudolstadt gefertigt war.

Karl Netz, Kaufmann in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Der seit einer langen Reihe von Jahren für die Beförderung der Seidenkultur im Großherzogthum Hessen unermüdet thätige Hr. Einsender gab ein Stück Seidenstoff von in Darmstadt gezogener Seide und einen Seidenraupen-Fütterungsapparat zur Ausstellung.

In Bezug auf das eingesandte Stück Seidenzeug, dessen Qualität jeder Anforderung entsprach, bemerken wir, daß die Raupen im Jahr 1841 in der Nähe von Darmstadt gezogen, die Cocons bei Herrn Hofgärtner Eberth in Rumpenheim, zu 5 Cocons auf den Faden, gehaspelt, die Seide in Barmen zu Organsin und Trame verarbeitet, und endlich der Stoff in der Fabrik des Hrn. J. Friedrich von der Westen in Crefeld fabricirt wurde.

Der Fütterungsapparat, von welchem Hr. Netz ein Modell aufgestellt hatte und dessen Zweckmäßigkeit von allen Sachverständigen vollkommen anerkannt wurde, dient dazu, um auf demselben Raum mehr als die doppelte Anzahl Seidenraupen zu erziehen, als dieses nach der seitherigen Zuchtmethode möglich war. Der Apparat eignet sich daher vorzugsweise für solche Seidenzüchter, deren Lokalität zu klein ist, um den Blätter-Ertrag ihrer Pflanzungen zweckmäßig zu benutzen. Die Construktion der Maschine ist zwar in ihrer Grundidee diejenige des Hrn. Vasseur in Paris; letzterer Apparat steht aber darin dem des Hrn. Netz nach, als er kaum einen ebenso großen Ertrag als die alte Methode liefert und ein ungewöhnlich hohes Zimmer erfordert.

Die gewöhnliche Methode, die Seidenraupen auf Hürden zu erziehen, welche in dem Zuchtlokale in gewissen Entfernungen bis an die Decke des Zimmers über einander aufgestellt werden, bietet bekanntlich manche Unbequemlichkeit dar und bedarf, mit Zuziehung der Gänge zwischen den Hürdengestellen, eines bedeutenden Raums; die oberen Hürden können dabei nur mittelst einer Leiter bedient werden. Diesem Nachtheil begegnet der Apparat des Hrn. Netz durch eine sehr zweckmäßige Construktion, welche insbesondere dem kleineren Seidenzüchter einen sehr wesentlichen Dienst leisten wird. Derselbe bleibt hierbei auf seinem Platz stehen, indem er sich nach und nach durch Umdrehen des Apparats die einzelnen Hürden handgerecht macht; durch das Umdrehen der Maschine wird zugleich die Luft einigermaßen in Bewegung gesetzt, was der Zucht der Seidenraupe gleichfalls sehr zuträglich ist. Bei der Spinnreife der Seidenraupen werden die Räume zwischen den Hürden mit Latten besetzt, in welche vorher Birkenreiser befestigt worden sind und so die Spinnhütten gebildet; nur für die auf den vier oberen Hürden befindlichen Raupen hat man nöthig, anderwärts besondere Spinnhütten zu errichten. Daß die Anwendung der Reiserlatten sehr zeitersparend ist, wird jedem Sachverständigen auf den ersten Blick einleuchten.

Das eingesandte Modell war in solchem Maßstab ausgeführt, daß 1½ Zoll einem hessischen Fuß entsprechen. Die vorhandenen 12 Hürden haben hiernach 180 Quadratfuß Oberfläche. In einem kleinen Zimmer von 14—15 Fuß Länge, 12—13 Fuß Tiefe, bei 13 Fuß Höhe, können mithin zwei Apparate neben einander aufgestellt und die Raupen von beiläufig 2 Loth Eiern erzogen werden, während nach der gewöhnlichen Methode in demselben Raum, wenn nur einigermaßen die Bequemlichkeit berücksichtigt wird, sich kaum für die Raupen von einem Loth Eier Platz findet. In sehr vielen Fällen wird der Seidenzüchter den größten Theil des Apparats selbst anfertigen können und die Auslagen für denselben sich nicht höher berechnen, als für die seither üblichen Hürdengestelle.

Hr. Netz ist sehr gerne bereit, Allen, welche sich näher für seinen Apparat interessiren, hierbei hülfreich an die Hand zu gehen.

21. Seidewaaren,

als: Stoffe für Möbel, Tapeten, Kleider, Westen und Schirme; ferner Sammte und Sammtbänder, Shawls, Echarpes, Halstücher. Floretseidene Gespinnste und Waaren.

Obgleich der Zustand der Seidenwaarenfabrikation in Deutschland, insbesondere vom merkantilischen Gesichtspunkte aus betrachtet, noch keineswegs ein Glanzpunkt in der deutschen Industrie genannt zu werden verdient, so läßt sich doch nicht in Abrede stellen, daß dieselbe in neuerer Zeit von großer Bedeutung geworden und in technischer Beziehung jedenfalls eine sehr ehrenvolle Stelle einnimmt. Wenn man die Verhältnisse der deutschen Seidenmanufaktur zu dem Ausland in Betrachtung zieht, so hat man hierbei hauptsächlich Frankreich und die Schweiz zu berücksichtigen, und zwar Frankreich insbesondere bezüglich der künstlichen Weberei, nämlich der façonirten Stoffe, der Tücher, Westenzeuge, Shawls u. s. w., sowie hinsichtlich der fortwährend reichen Produktion neuer Muster und Stoffe; die Schweiz dagegen mehr in Bezug auf die glatten Zeuge, als: Gros de Naples, Taffet, Florence u. s. w., welche Artikel, des geringen Arbeitslohns wegen, in der Schweiz billiger als irgend anderswo geliefert werden können. Für den deutschen Fabrikanten hat die Beseitigung der Concurrenz mit den letztgenannten Waaren, namentlich in den geringeren Qualitäten seine besondere Schwierigkeiten.

Die gefährlichste Concurrenz, insbesondere in façonirten Stoffen, findet Deutschland in den Fabriken von Lyon, und zwar sowohl hinsichtlich der ungeheuren Ausdehnung der Fabrikation — Lyon beschäftigt fortwährend 30—40,000 Webstühle — als auch der besonderen Verhältnisse, welche, Deutschland gegenüber, auf den Betrieb der franz. Seidenmanufakturen überhaupt günstig einwirken. Es mag hier am rechten Orte sein, die Vortheile, in denen sich die Lyoner Seiden fabriken gegen die deutschen Etablissements befinden, in möglichster Kürze auseinanderzusetzen.

Obgleich der Betrieb der Seidenwaarenfabrikation in Deutschland, namentlich in den preußischen Rheinlanden schon ziemlich alt ist, so datirt sich die eigentliche Kunstweberei, welcher durch Einführung der Jacquardmaschinen ein größeres Feld geboten wurde, doch etwa erst aus den letzten 20 Jahren. Dagegen ist Lyon seit Jahrhunderten der Sitz der Seidenindustrie der civilisirten Welt und befindet sich demnach gewissermaßen im vollen Genuß der Vortheile, welche in industrieller Beziehung das Kastensystem darbietet, wobei der Vater dem Sohne seine eingesammelten Erfahrungen und Materialien als Vermächtniß hinterläßt, — ein schöner Schatz, den Deutschland noch entbehrt, und der den durch Concurrenz angeregten, ja zu stets neuen Erzeugnissen gezwungenen sehr geübten und intelligenten Lyoner Fabrikanten die Mittel bietet, aus der Zusammenstellung aller Ideen die verschiedenartigsten sogenannten Nouveautés der Franzosen zu entwickeln. Von der Regierung beschützte Zeichner- und Weberschulen bieten ihm dazu erneuerte Hülfsquellen, während deutsche Fabrikanten genöthigt sind, ihre Zeichner und Kunstweber lediglich aus der Praxis heranzubilden. Des Lyoner Fabrikanten ganzes Augenmerk ist fast ausschließlich nur auf Erfindung neuer Muster gerichtet; unbesorgt um die Kosten der Herstellung, darf er sich im Voraus eines angemessenen Nutzens versichert halten, wenn er nur den Zweck, eine wirkliche Nouveauté geschaffen zu haben, erreicht.

Als eine nicht zu bestreitende Thatsache muß anerkannt werden, daß der Luxus aus Frankreich seine Moden herleitet; daß letzteres also ein für allemal das Vorurtheil in Modesachen auf seiner Seite hat, was ganz besonders in der Seidenmanufaktur von Wichtigkeit ist, wo Idee und Imagination den Werth der Neuheit bedingen. Der

französische Concurrent erreicht deßhalb mit Leichtigkeit für einen und denselben Artikel von gleicher Güte und Schönheit einen um 15 bis 20 Procent höheren Preis als der deutsche Fabrikant, und zwar gerade nur darum, weil der seinige in dem Geburtsland der Mode producirt ist. Dieses Vorurtheil ist leider, und zwar nicht bloß in der Seidenmanufaktur, sondern überhaupt in allen Industriezweigen, denen hauptsächlich oder fast allein die Mode ihren Werth verleiht, zu tief eingewurzelt, als daß der deutsche Fabrikant im Stande wäre, dasselbe ohne Weiteres zu verdrängen. Frankreichs Welthandel verschafft ihm in seinen Modeartikeln einen unbegrenzten Absatz in alle Theile der civilisirten Welt, welcher selbst auch minder gute oder in Geschmack und Ausführung mißlungene Erzeugnisse nicht ausschließt.

Noch verdient die eigenthümliche Art, womit die Seidefabrikation in Lyon betrieben wird, erwähnt zu werden. Es ist nämlich hinreichend bekannt, daß die großen Muster-Assortimente, welche das Geschäft erfordert, dort nicht sowohl das Ergebniß einer einzelnen Fabrik, sondern vielmehr aus den Produkten einer großen Anzahl kleiner Werkstätten zusammengesetzt sind, wovon jede einzelne nur einen bestimmten Genre in seinen verschiedenen Abstufungen verfolgt, also diesen um so mehr zu ergründen Gelegenheit hat. Der deutsche Fabrikant hingegen ist genöthigt, ein umfangreiches Sortiment aus Einer Hand zu bilden, was bei der Mannigfaltigkeit der Artikel deren Herstellung ungemein erschwert.

Zu den vorgenannten, den französischen Fabrikanten zum Nachtheil der deutschen Industrie begünstigenden Umständen kommt nun endlich noch der einer erleichternden Einfuhr in die Zollvereinsstaaten, indem die französische Waare einen geringeren Zoll bei ihrem Eingang in Deutschland, als deutsche Waare beim Eingang nach Frankreich bezahlt. Diese Nachtheile werden um so fühlbarer, je mehr ein Land nach dem andern den deutschen Fabrikaten seine Grenzen versperrt, während diese die Lyoner Concurrenz innerhalb der Grenzen Deutschlands zu bekämpfen haben und also hier kein Aequivalent für den geschmälerten Absatz nach jenen Ländern finden. —

So groß aber auch die Schwierigkeiten sind, welche die Concurrenz der französischen Seidenwaaren den deutschen Fabrikanten den Betrieb ihres Geschäfts erschweren, so kann doch nicht geläugnet werden, daß es ihrer ausdauernden Thätigkeit gelungen ist, jener Concurrenz, wenigstens bezüglich der inneren Consumtion, in manchen Stoffen mit Erfolg entgegenzuwirken, und es ist bekannt, wie insbesondere die Rheinischen und einige Berliner Fabriken in gewissen Artikeln, z. B. Sammet und seidenem Hutvelpel (peluche) im Engros-Geschäft nach Amerika und dem Norden des Continents die Concurrenz von Frankreich würdig bestehen. Unter den Artikeln, welche hierher zu zählen sind, dürfen auch dreist die façonirten Kleiderstoffe genannt werden, mit welchen noch vor wenigen Jahren Frankreich die deutschen Märkte ganz allein versorgte. Die meisten Berliner Fabrikanten führen diese Artikel nach den Messen, und viele dergleichen Stoffe, welche von den Leipziger und Frankfurter Engroisten für französisches Fabrikat verkauft werden, sind aus deutschen Fabriken hervorgegangen, wo man auf das vollständigste mit allen hierzu erforderlichen Maschinen versehen ist und namentlich die zur Fabrikation façonirter Stoffe unentbehrlichen Jacquardmaschinen, insbesondere in Berlin, in vorzüglicher Construction gebaut werden. —

Was nun die in seidenen und halbseidenen Stoffen zur Ausstellung gesandten Erzeugnisse betrifft, so war dieser Industriezweig auf eine solche Weise vertreten, daß er jedem Freund des Fortschritts deutscher Gewerbsthätigkeit eine in der That überraschende Befriedigung gewähren mußte. Es verdient dieß um so mehr anerkannt zu werden, wenn man die im Vorhergehenden auseinandergesetzten großen Schwierigkeiten erwägt, welche auf diesem Felde der deutsche Gewerbfleiß zu überwinden hatte, um sich auf solche ehrenvolle Stufe emporzuschwingen. Man darf hieraus die Hoffnung schöpfen, daß die deutschen Seidenwaarenfabrikanten mit Beharrlichkeit und fortschreitender Intelligenz den begonnenen Wettlauf verfolgen werden. Möchten sie hierbei von den betreffenden Regierungen wie von den Privaten kräftig unterstützt und die Erreichung ihres Ziels hierdurch gesichert werden! — Für die vereinsländischen Seidenmanufakturen bilden noch zur Zeit die Zollverhältnisse ein bedeutendes Hinderniß für deren fortschreitende Entwickelung, indem der Eingang vereinsländischer Waaren nach Frankreich mindestens viermal höher ist, als der Steuersatz auf die in Deutschland eingehenden französischen Fabrikate. Von Seiten der Privaten aber könnte mächtig zur Hebung dieses Industriezweigs beigetragen werden, wenn dieselben allmählig das Vorurtheil schwinden lassen

wollten, welches zu Gunsten der französischen Fabrikate in so hohem Grade noch vorherrscht. Insbesondere wäre in Bezug auf die in den Berliner Etablissements fabricirten reichen Tapeten und Möbelstoffe zu wünschen, daß der Bedarf für die deutschen Fürstenhäuser, nachdem die unübertreffliche Bearbeitung dieser Stoffe durch die Ausstellung vollkommen dargethan worden, künftig nur von deutschen Fabriken geliefert würde; denn nur einigermaßen gesicherter Absatz würde die Unternehmer anspornen und befähigen, auch in der Producirung immer neuer Desseins und Zeugarten den französischen Fabriken nachzukommen. —

Unter den zur Ausstellung gesandten Seidenwaaren befanden sich die Erzeugnisse von 4 Berliner, 3 Rheinpreußischen, 2 Oesterreichischen, 2 Würtembergischen Fabriken, sowie die aus einem Etablissement Sachsens.

Von den deutschen Seidefabriken sind unstreitig die am Preußischen Niederrhein, und zwar im Regierungsbezirk Düsseldorf gelegenen die ältesten. Sie haben ihren Hauptsitz zu Elberfeld, Barmen und Langenberg auf dem rechten, und zu Crefeld, Viersen und Süchteln auf dem linken Rheinufer. — Ueber die Entstehung und die Ausbildung dieser Industrie in genannter Gegend sind wir in Stand gesetzt worden, folgende Mittheilungen hier aufzunehmen.

Die Entstehung der Seidewaaren-Fabrikation zu Crefeld datirt aus dem letzten Viertel des 17. Jahrhunderts, als einige Menoniten-Familien, die um ihres Glaubens willen ihre Heimath verlassen hatten, sich hier niederließen und erst unter Oranischer, später aber unter K. Preußischer Oberherrschaft Duldung und Schutz fanden. In der ersten Zeit, und selbst lange nachher bewegte sich ihre Thätigkeit nur in einem sehr beschränkten, doch ganz bestimmten Kreise; dennoch hatte die Seidenfabrikation um die Mitte des vorigen Jahrhunderts eine ziemliche Höhe erreicht, wenn gleich nur vier — jedoch ziemlich ausgedehnte Etablissements — sich damit beschäftigten. Einen besonderen Aufschwung nahm sie vor dem Schluß des siebenjährigen Kriegs bis zur französischen Revolution. Das Geschäft selbst war in dieser Zeit höchst geregelt und einfach, — befand sich nur in den Händen einer mäßigen Anzahl von Fabrikinhabern, — lieferte ohne besondere Schwankungen im Preise immer nur dieselben Stoffe und kannte weder den Druck einer übermäßigen Concurrenz, noch die Störungen, welche die Aufhebung des Gleichgewichts zwischen Fabrikation und Consumtion mit sich führt.

Die Erschütterung der französischen Revolution, sowie die spätere Vereinigung mit Frankreich wirkten anfangs sehr nachtheilig auf die Geschäfte; letztere nöthigte aber auf der anderen Seite dazu, alle Kräfte aufzubieten, der damals beginnenden Concurrenz mit den französischen Manufakturen einigermaßen zu begegnen, und hat deßhalb bewirkt, daß die Crefelder Fabrikation zwar nicht mehr so bequem wie früher, aber mit mehr Gewandtheit und Vielseitigkeit betrieben wurde. Neue Absatzwege und neue Märkte wurden aufgesucht; mit den vereinigten Nordamerikanischen Staaten wurden Verbindungen angeknüpft, die wesentlich zu dem Flor Crefelds beigetragen haben, und die Zahl der Fabrikunternehmer vergrößerte sich mit jedem Jahr. Am Schluß des Jahres 1840 belief sich dieselbe auf 65, welche sich mit der Anfertigung von seidenen und halbseidenen Waaren beschäftigten, und die in Folge der mißlich gewordenen Verhältnisse in Nordamerika zum größten Theil für den europäischen Continent arbeiteten.

Gegenstände der Fabrikation sind: Sammet und Sammetbänder, Seidenstoffe, Plüsche, Tücher und Shawls rc. Zu Viersen wurde zwar schon zu Ende des siebenjährigen Kriegs Sammetband für Crefelder Fabrikanten gewebt, aber erst unter französischer Herrschaft fingen Viersener Häuser an, diesen Artikel für eigene Rechnung zu verfertigen und mögen in den Jahren 1811 und 1812 wohl über 1000 Stühle beschäftigt haben. Die Fabrikation in Stück-Sammet begann erst im Jahr 1816, als Hr. Friedr. Diergardt sein Geschäft von Süchtelen nach Viersen verlegte, und seitdem hat dieselbe so bedeutend zugenommen, daß sie sich über die Kreise Gladbach, Geilenkirchen, Geldern, Kempen und Erkelenz ausdehnt.

Süchtelen hat seit einer langen Zeit sich mit der Verfertigung von Seidenwaaren abgegeben und seit etwa 1780 solche fabrikmäßig betrieben. Die Zahl der Webstühle, welche Crefeld, Süchtelen und Viersen beschäftigt, kann nicht genau angegeben werden, weil einestheils die darüber eingehenden amtlichen Mittheilungen selten richtig sind und weil die Angaben aus dem Regierungsbezirk Aachen gänzlich fehlen.

Nach den Gewerbstabellen pro 1840 gingen Webstühle in Seide und Halbseide

im Kreise	Crefeld	3583
„ „	Gladbach	955
„ „	Kempen	1443
„ „	Geldern	184
	zusammen	6165.

Ohne sehr zu irren, dürfte man aber wohl annehmen, daß Crefeld allein über 6000, Viersen über 1800 und Süchteln über 800 Webstühle beschäftigt, so daß auf diese drei Orte allein mindestens 8600 Webstühle kommen. —

In Elberfeld, Barmen und der Umgegend geschieht der Betrieb der Seidenwaaren-Fabrikation auf folgende Weise: Unter der unmittelbaren Aufsicht und Leitung des Fabrikanten steht zunächst nur der Entwurf zu der Waare selbst, die Bestimmung über deren Ausrüstung und Ausführung, sowie nachher die Controle über die Einlieferung des Fabrikats. Das Winden der Seide geschieht durch auswärts wohnende Mädchen, das Scheeren der Ketten (Zettel) theils im Lokal des Fabrikanten, theils, und zwar größtentheils auswärts. Der Weber empfängt nachher die fertigen Ketten, überhaupt die Stoffe, mit einer Vorschrift über die Art und Ausführung der Weberei, ferner die Geräthschaften, welche Eigenthum des Fabrikanten bleiben und die Karten, worauf die Patrone ausgeschlagen ist. Er verrichtet die Arbeit in seiner Wohnung und bei der Einlieferung erhält er den Lohn per Tuch oder per Elle ausbezahlt. Theils wohnen die Weber am Orte selbst, größtentheils aber in einem Umkreis von mehreren Stunden. Die Einrichtungen zur Appretur und zum Accomodiren der Waare hat der Fabrikant in seinen Gebäulichkeiten und somit auch die damit beschäftigten Arbeiter unter seiner speciellen Aufsicht.

Färbereien und Druckereien sind für sich bestehende selbstständige Etablissements; in einzelnen wiewohl seltenen Ausnahmefällen sind solche Eigenthum der Fabrikbesitzer.

Im Allgemeinen haben die Seidenfabriken in der Gegend von Elberfeld und Barmen bekanntlich eine schon erhebliche Bedeutung; ihre Erzeugnisse finden sowohl auf dem Continent, als auch in fremden Welttheilen Begehr und Tausenden von Arbeitern geben sie Beschäftigung und Unterhalt.

George Gabain, Seidenwaarenfabrikant in Berlin. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik wurden circa 50 Muster seidener und halbseidener Tapeten- und Möbelstoffe, Gold- und Silberstoffe, glatte und façonirte seidene Kleiderzeuge eingesandt, und zwar von den größeren Desseins und vorzüglicheren Stoffen in ganzen Bahnlängen.

Die unter der Firma „George Gabain" bestehende Seidenwaarenfabrik wurde von demselben bereits vor länger als 50 Jahren etablirt und hat fast von ihrem Beginn an nur Stoffe in schwererer Qualität, als solche gewöhnlich für den Groß-Verkauf verlangt werden, arbeiten lassen, weßhalb auch der Absatz ihrer Fabrikate nicht für die Messen, sondern hauptsächlich für den Verkauf auf dem Platz und nach den größeren Städten berechnet ist. Die Fabrik liefert sowohl glatte als façonirte Zeuge jeder Art, Kleider, Tücher, weiche Stoffe in Gold- und Silberbrocard und Meublestoffe; die letzteren bilden einen Hauptartikel für die genannte Fabrik, wie die in großer Verschiedenheit auf der Ausstellung vorgelegten Stoffe solches dargethan haben. Es war bei diesen Stoffen zu bemerken, daß die Desseins nicht den französischen nachgeahmt, sondern meist nach eigener Zeichnung und Erfindung ausgeführt wurden. Einige der Tapetenmuster waren, zur besseren Wahrnehmung und Beurtheilung der Desseins, von großem Umfang, bis 5 Rheinl. Fuß Musterhöhe und der Stoff in jedesmaliger angemessener Breite von 24, 27 — 31 Zoll eingesandt und bei der Ausstellung in ihren ganzen Dimensionen ausgehängt.

Was die von der Fabrik angegebenen Preise ihrer Seidewaaren betrifft, so sprachen sich Sachverständige dahin aus, daß diese Waaren mit den französischen concurriren können. Bei Vornahme von Preisvergleichungen ist indessen sowohl die Qualität, als auch besonders die größere Breite der Berliner Tapeten und Möbelstoffe, im Vergleich zu den Lyoner Fabrikaten, in Anschlag zu bringen, da die letzteren meist nur 21 Zoll Breite haben.

Bei den beiden Gewerbausstellungen in Berlin in den Jahren 1822 und 1827 wurde der fraglichen Fabrik, und zwar in der ersteren die silberne, in der letzteren die goldene Medaille, in Anerkennung ihrer ausgezeichneten Leistungen in der Seidenwaarenmanufaktur, zuerkannt.

E. Baudouin & Comp., Seidenwaaren-Fabrikanten in Berlin und Züllichau. (Königreich Preußen.)

Die genannte Fabrik übersandte 43 Muster ihrer seidenen Möbel- und anderen Stoffe in den mannigfaltigsten Desseins und Farben. Unter ihnen gebührt insbesondere den, durchaus sehr reichen, aber auch höchst geschmackvollen und meist durch selbstständige Muster sich auszeichnenden Möbelstoffen das ehrenvollste Lob. Alle diese Waaren sind nur auf das hohe Publikum berechnet und verdienen von diesem um so mehr die größte Berücksichsichtigung, als sie auch in keiner Beziehung, weder im Preis, noch in der Qualität und Schönheit, den vollkommensten französischen Fabrikaten dieser Art nachstehen. Bei Betrachtung dieser ausgezeichneten Stoffe läßt es sich kaum begreifen, wie zur inneren Ausschmückung von Palästen solche Artikel immer noch so häufig aus dem Ausland bezogen werden und man hierdurch den deutschen Fabriken den Gewinn entziehen mag, welcher zur Aufmunterung und immer größeren Hebung derselben vom wirksamsten Erfolge sein würde.

Den Hrn. Ausstellern wurde bei Gelegenheit der Ausstellung K. Preußischer Gewerbserzeugnisse in Berlin im Jahr 1827 die silberne Ehren-Medaille zu Theil.

Jak. Abr. Meyer & Comp., Eigenthümer einer Seidenwaarenfabrik in Berlin. (Königreich Preußen.)

Diese Fabrik übersandte verschiedene Erzeugnisse ihrer Seidenwaarenfabrik, als: **faconné changeant, satin noir sans apprêt, gros grain moirée**, mehrere Echarpes, verschiedene Muster façonirtes Westenzeug; endlich ein unter Glas in einer vergoldeten Rahme enthaltenes Tableau in Seidengewebe, den letzten Willen des Königs Friedrich Wilhelm von Preußen darstellend.

Die ausgestellten façonirten Seidenzeuge konnten den übrigen Seidenerzeugnissen in jeder Beziehung an die Seite gestellt werden; das letzgenannte Tableau ist unstreitig das höchste, was je in der Bildweberei geleistet worden ist. Zeichnung und Ausführung des Ganzen, mit seinen allegorischen Figuren und Schriften, machen dasselbe zu einem wahren Meisterwerk der Weberei, welches erst bei naher Betrachtung sich als die Schöpfung einer Maschine dem Auge darstellt.

Gebr. Rimpler, Eigenthümer einer Sammet- und Seidenwaaren-Fabrik in Berlin. (Königr. Preußen.)

Dieselben lieferten ein zahlreiches Sortiment ihrer Sammet- und Seideerzeugnisse, bestehend in damastirtem halbseiden Möbel-Rips, halbseiden Brocatelle, brochirtem Atlas, halbseiden Möbelzeug mit Atlasstreifen, glattem halbseiden Rips, ganz seiden Damast, Köpersammet, **Glaçé de Berlin, Glaçé d'argent** nebst fünf Musterkarten mit **Glaçé de Berlin** und Möbelstoffen.

Nach den Urtheilen Sachverständiger zeichneten sich die ausgestellten Halbwollen- und Seidenstoffe der Herrn Aussteller, sowie die moirirten Seiden- und Baumwolle gemischten Möbelstoffe so vortheilhaft aus, daß sie die ausländischen gänzlich hinter sich lassen. Ebenso wurden die **Glaçés de Berlin** dieser Fabrik sowohl wegen Reinheit der Farben, als auch wegen der Gleichheit im Faden für das beste erklärt, was die Seidemanufaktur in dieser Branche aufzuweisen hat.

Friedrich Diergardt, Ritter des rothen Adler-Ordens erster Klasse, Eigenthümer einer Seidenmanufaktur in Viersen bei Crefeld. (Königreich Preußen.)

Diese bedeutende Seidenmanufaktur hatte ein zahlreiches Sortiment ihrer Erzeugnisse zur Ausstellung gesendet, bestehend aus Seidesammet, Seidenstoffen, Plüschen, Sammetshawls, Gros des Naples, Cravatten, Sammetbänder rc., welche von Sachkennern durchaus als sehr vorzügliche Fabrikate erkannt worden sind. Unter denselben sprachen insbesondere die Sammete an, in welcher Fabrikation es das genannte Etablissement zu einer großen Vollkommenheit gebracht hat. Auch wurden die Leistungen des Hrn. Fabrikinhabers bereits bei der im Jahr 1827 in Berlin veranstalteten Gewerbausstellung durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers beschäftigt circa 1550 Webstühle und an Webern, Winderinnen, Spulern, Kettenscheerern, Appreteurs, Aufmachern ꝛc. überhaupt an 2500 Arbeiter. Die Werkstätten sind in 42 kleinen Städten und Dörfern vertheilt und es kommt häufig vor, daß in einer Werkstätte von 3—4 Webstühlen nur Vater und Kinder arbeiten, welches Verhältniß unstreitig in mancher Beziehung, sowohl für das Familienleben, wie für die Hebung des Wohlstands der ärmeren Klasse demjenigen vorzuziehen ist, wo sich sämmtliche zur Fabrik gehörigen Arbeiten in demselben Fabrikgebäude vereinigt finden.

Die in diesem Etablissement angefertigten Waaren bestehen hauptsächlich aus Sammeten, Sammetbändern, seidenen Stoffen, seidenen Bändern, Hutplüschen und werden nach allen Theilen der Welt versendet. Vor mehreren Jahren gingen hiervon große Partieen nach Frankreich, England und Rußland. Die Verbote oder verbotgleichen Abgaben, welche in diesen Ländern bestehen, haben inzwischen so nachtheilig auf diese Verbindungen eingewirkt, daß solche fast nicht mehr nennenswerth sind, und es wäre daher sehr erwünscht, wenn diese Verhältnisse durch Abschließung von Handelsverträgen sich günstiger gestalten würden, indem nach der Erklärung des Hrn. Ausstellers die Nachrichten aus den überseeischen Ländern, wohin früher viele Versendungen gemacht wurden, immer trauriger lauten und eine große Stockung in den Seidenfabriken des Zollverbands befürchten lassen.

Wir erwähnen hier noch einer sehr wohlthätigen Einrichtung, welche in der Fabrik des Hrn. Ausstellers eingeführt ist, um den Arbeitern in Krankheitsfällen eine gute Pflege zu verschaffen. Es ist dieß nämlich eine Krankenlade, wozu der Beitritt freiwillig ist und der wöchentliche Beitrag 1 Sgr. beträgt, wofür der kranke Theilnehmer freie ärztliche Hülfe und Arznei, sowie 20 Sgr. baar per Woche erhält. Durch jenen Beitrag von 1 Sgr. werden nicht nur alle Auslagen gedeckt, sondern es hat sich hieraus auch ein Kapitalfond von circa 1000 Thlrn. gebildet. Bei dem großen Nutzen, welche solche Einrichtungen stiften, wäre es im allgemeinen Interesse zu wünschen, daß dieselben immer mehr Eingang fänden, indem die Arbeiter dadurch nicht so leicht den Armen-Verwaltungen zur Last fallen und überdieß ihr Ehrgefühl mehr gehoben würde.

Eduard Springmann & Comp., Seidenwaaren-Fabrikanten in Elberfeld. (Königreich Preußen.)

Aus der genannten Fabrik wurden geliefert 29 Coupons (à 3 brab. Ellen) ganz seidener Westenzeuge; 2 Coupons Westenzeuge von Seide und Wolle und 16 Viertel-Dutzend seidene Herrn-Halstücher.

Bei weitem der größere Theil der Fabriken von Elberfeld und der Umgegend sind durch die oben auseinandergesetzten Verhältnisse der Seidenindustrie genöthigt, ihre Fabrikation in façonirten Stoffen auf mehr gewöhnliche Waare und besonders auf Landartikel zu beschränken. Die Hrn. Aussteller haben es sich zur Aufgabe gestellt, als Gegensatz hierzu, ihrer Fabrikation von glatten Geweben diejenige von façonirten Luxusgegenständen hinzuzugesellen. Die von ihnen gelieferten Fabrikate empfahlen sich durch gute Qualität und besonders durch Mannigfaltigkeit und Schönheit der Muster auf die vortheilhafteste Weise, so daß sie in diesen Eigenschaften den Produkten französischer Gewerbstindustrie nicht im mindesten nachstanden.

Abraham Rittershaus & Comp., Seidenwaaren-Fabrikanten in Barmen. (Königr. Preußen.)

Dieselben übersandten ein sehr zahlreiches Sortiment ihrer Artikel, bestehend in glatten und façonirten seidenen Tüchern von verschiedener Größe, welche sich insbesondere durch Mannigfaltigkeit in Dessein und Farbe, sowie durch Preiswürdigkeit vortheilhaft auszeichneten.

C. G. Hornbostel & Comp., Eigenthümer einer k. k. priv. Seidenzeugfabrik in Wien. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik wurde ein sehr zahlreiches Sortiment ihrer Erzeugnisse geliefert, bestehend in Seide-Modewaaren, als: façonirten Seidenstoffen zu Damenkleidern, Mänteln, Möbeln und Gilets, Fichü's, Damentücher, Echarpes, Mantilles u. s. w. in Stoff, Gaze und Sammet. (Die gleichfalls eingesandten Schafwollgewebe s. in der betreffenden Rubrik.)

Die ausgestellten Erzeugnisse bildeten eine reiche Auswahl bei uns noch nicht gesehener Stoffe, worunter leichte halbseidene, sowie ganz seidene Kleiderstoffe; ebenso eine große Auswahl Wolle- und Seide gemischte Mantelstoffe,

Crepons, Plüsches. Alle diese Waaren lieferten durch Mannigfaltigkeit der Muster, geschmackvolle Desseins und Schönheit der Gewebe ein sehr günstiges Bild von der Stufe, zu welcher sich das genannte Fabrikhaus emporgeschwungen hat. Sie gaben zugleich zu der sehr ehrenvollen Bemerkung Veranlassung, daß diese Fabrik im Geschmack eine Selbstständigkeit zeigt, welche im Allgemeinen den mittel- und süddeutschen Fabriken nicht eigen ist, die meistens dem französischen Geschmack huldigen.

Die Fabrik der Hrn. Aussteller nimmt in der Statistik der österreichischen Seidenweberei einen hohen und sehr ehrenvollen Rang ein. Sie wurde vor ohngefähr 73 Jahren von dem Vater ihres dermaligen Chefs, Hrn. Christian Georg Hornbostel, gegründet. Daß dieselbe unter des letzteren thätiger und umsichtiger Leitung ihre in vieler Beziehung schwierige Aufgabe glücklich gelöst hat und in ihrem Streben, die Fabrikation zu heben, fortfährt, dieß wird in Oesterreich allgemein anerkannt. Er war der erste in Oesterreich, welcher die mit so großem Beifall aufgenommene Fabrikation des Crêpe de Chine, worauf er im Jahr 1822 ein dreijähriges Privilegium erhielt, einführte, so wie er zuerst die mechanischen Webstühle in der Seidenweberei mit Erfolg anwendete, nachdem er im Jahr 1816 hierauf ein achtjähriges ausschließendes Privilegium erhalten und im Jahr 1817 dasselbe zur Mitausübung an zwei bedeutende Etablissements abtrat. In Berücksichtigung der hierdurch veranlaßten Verbreitung der mechanischen Weberei überhaupt in Oesterreich wird daher dem Hrn. Aussteller eines der größten Verdienste um die Oesterreichische Industrie zugemessen, weßhalb ihm auch bei den Gewerbsproduktenausstellungen in Wien in den Jahren 1835 und 1839 in ersterer die goldene Medaille und in der letzteren das Diplom dieser Auszeichnung „in Rücksicht der Vollkommenheit der Fabrikate, seiner großen Verdienste um die Seidenweberei und des umfangreichen Betriebs der Fabrikation“ zuerkannt wurde.

Francesco Malfati in Ala. (Oesterreich.)

Dieses im südlichen Tyrol gelegene Etablissement übersandte 4 Stück Sammet (à 60 Ellen) in blauer und schwarzer Farbe und von ausgezeichneter Schönheit; es bewies hierdurch den hohen Grad von Vollkommenheit, welchen es in dieser so vielfach schwierigen Fabrikation erreicht hat, und worin es den schönsten derartigen Erzeugnissen der französischen und italienischen Fabriken nicht nachsteht. Die Sammetfabrikation wird in dem genannten Etablissement in großer Ausdehnung betrieben; sie beschäftigt nicht weniger wie 100 Webstühle und außer der Weberei noch circa 200 Personen mit den verschiedenen zu dieser Fabrikation gehörigen Arbeiten. Der Absatz in Sammetwaaren erstreckt sich in alle Theile der Oesterreichischen Monarchie, wie auch nach Preußen und die andern Staaten des Zollvereins, hauptsächlich aber nach Oesterreich, die Moldau, Böhmen, Ungarn und das Lombardisch-Venetianische Königreich.

Behr und Schubert, Seidenwaarenfabrikanten in Frankenberg. (Königreich Sachsen.)

Gros de Berlin, myrthe et noir — Armure noir — Satin d'Egypte — Faconné rayé, à guirlande noir fin — Faconné à 3 coul. — Satin fort, noir fin — Gros grain façonné — Faconné, blanc et cerise; ferner in Tapeten- und Möbelstoffen: **Tabouret rayé cramoisy — Cotteline, cramoisy — Damas bouton d'or — Satin pour tapisserie, cramoisy et or.**

Die Seidenwaarenfabrikation hat erst in neuerer Zeit angefangen in Sachsen einheimisch zu werden, wo im Jahr 1837 ohngefähr 300 Stühle mit Seidenweberei beschäftigt waren. Diese Fabrikation ist sichtbar im Fortschreiten begriffen, sowohl in Bezug auf die Qualität der Erzeugnisse, als auch durch vermehrte Produktion, was wohl in noch größerem Verhältniß der Fall sein würde, wenn nicht das bedeutende Betriebskapital die Entstehung dieser Art von Fabriken erschwerte. Je mehr sächsische Seidenwaaren im Handel immer noch als neue Erscheinungen gelten, um so erfreulicher war es, durch die von den Hrn. Ausstellern gelieferten Fabrikate die eben angeführte Bemerkung bestätigt zu sehen. Ganz besonders sprachen die façonirten Seidenzeuge an, welche von Sachkennern den Lyoner Fabrikaten ganz an die Seite gestellt wurden, sowie auch die gelieferten Möbelstoffe vollkommen Beifall fanden.

Diese Fabrik, die einzige in der dortigen Gegend, wurde im Jahr 1837 von Hrn. A. A. Behr gegründet und von demselben bis zu Ende des Jahrs 1841 allein dirigirt, zu welcher Zeit sie in die jetzt bestehende Firma umgeändert wurde. Es war für den Gründer des Geschäfts eine schwierige Aufgabe, diesen Industriezweig in jener Gegend einheimisch zu machen und es muß eine sehr beharrliche Ausdauer vorausgesetzt werden, wenn man den gegenwärtigen Zustand der Fabrik und die Trefflichkeit ihrer Erzeugnisse betrachtet. Die Fabrik beschäftigt 50 Stühle, die größtentheils in den eigenen Räumen aufgestellt sind und liefert hauptsächlich folgende Waaren: 1) alle schweren glatten Stoffe, als: Gros de Berlin, Gros grains, Taffets, Lastrines und Satins, letztere in sehr schweren Qualitäten. 2) Armures, oder klein gemusterte Stoffe. 3) alle Sorten Façonnés, von den leichtesten bis zu den schwersten Qualitäten, und von Kennern den Lyoner Fabrikaten — welche bisher unerreichbar galten — gleichgestellt. 4) Westenzeuge. 5) Möbelstoffe, theils in ganz Seide, theils auch mit Leinen, Baumwolle und Wolle eingeschlagen. Von den ganz feinen seidenen Meublezeugen sind besonders die Damaste und Satin's namhaft zu machen.

Auf der im Jahr 1840 in Dresden veranstalteten Ausstellung sächsischer Gewerbserzeugnisse wurde dem Hrn. A. A. Behr wegen der bewiesenen lobenswerthen Fortschritte in seiner Fabrikation die große silberne Medaille zuerkannt.

Haid und Spring, Fabrikanten in Seidewaaren in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten eine Anzahl Coupons Seidenzeuge, zu Regen- und Sonnenschirmen in verschiedenen Farben, als nämlich: façonirt grau, rothbraun und schwarz, grau und hellrothbraun, grün und braun, hellgrau und feinschwarz, welche Muster von Sachverständigen für eine schöne Waare erklärt wurden.

Dieses im Jahr 1834 gegründete Fabrikgeschäft wird in dem 3 Stunden von Stuttgart entfernten Städtchen Sindelfingen betrieben, wo die Eigenthümer desselben ein im Jahr 1833 zur Zeit der Cholerafurcht neu gebautes, geräumiges und helles Gebäude von der dortigen Gemeinde acquirirten. Zur damaligen Zeit war die Fabrikation der Seidenwaaren für Würtemberg ein neuer Industriezweig; im Jahr 1835 zogen die Hrn. Eigenthümer ausländische Arbeiter dahin, brachten es jedoch bald so weit, daß alle in diese Fabrikation einschlagenden Arbeiten ausschließlich durch Inländer verrichtet werden konnten. Die Fabrik beschäftigt gegenwärtig circa 70—80 Menschen, während diese Zahl früher nur auf 20—25 beschränkt war. Ihre Erzeugnisse bestehen hauptsächlich in Jacquardarbeit, und die hiervon ausgestellten Muster bewiesen, daß sie in dieser Fabrikation nicht zurückgeblieben sind.

Große Schwierigkeiten fanden die Hrn. Aussteller anfangs in Bezug auf die Seidenfärberei, indem sie genöthigt waren, alles im Ausland färben zu lassen. Dieses Verhältniß hat sich nun geändert, indem die aus der Fabrik hervorgehenden Seidenwaaren im Inland vollkommen schön, gut und ächt gefärbt werden.

Die Hrn. Haid und Spring erhielten bei der Stuttgarter Gewerbausstellung vom Jahr 1839 die goldene Medaille „wegen ausgedehnter Seidenfabrikation und in vorzüglicher Güte gelieferter Waaren, insbesondere in Seidensammt", nachdem ihnen bereits im Jahr 1836 die silberne Medaille zu Theil geworden.

Paul Spohn, Eigenthümer einer mechanischen Floretseiden-Spinnerei in Ravensburg.
(Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte Proben von floretseidenen Gespinnsten und Strickgarne in schwarzer und dunkelgrauer Farbe; floretseidene Bettcouverten von 3¼ brab. Ellen lang und 3 Ellen breit in blau-weißen, gelben, blauen und Carmoisin-Farben (14 fl. per Stück); deßgleichen 3 brab. Ellen lang und 2 Ellen breit, und zwar blau mit schwarzem Grund (10 fl.), ferner carmoisin und weiß carirt (8 fl. 30 kr.), grün und weiß (8 fl. 30 kr.) und weiß (8 fl. 30 kr.); endlich 5 Paar Damenstrümpfe (12 fl. per Dutzend) und ein Stück weißen Molton, ¾ Ellen breit (1 fl. 20 kr. per brab. Elle).

Die ausgestellten Fabrikate aus Florettseide gewähren eine interessante Erscheinung. Die genannte Fabrik ist unsers Wissens die erste im Gebiet der Zollvereinsstaaten, welche sich mit Verfertigung dieser Artikel beschäftigt. Durch ihre Wohlfeilheit können dieselben für die Folge den Baumwollefabrikaten Abtrag thun, namentlich wenn die Seidenkultur in Deutschland eine größere Verbreitung gewinnen würde.

22. Leinen- und Baumwollen-Zwirn.

C. G. Heinrich, Zwirnfabrikant in Lokwitz bei Dresden. (Königreich Sachsen.)

Derselbe lieferte eine Musterkarte von farbig leinenem Zwirn, als: grün, braun, aschgrau, erbsfarben, modefarben, ponceau, nanking, ächtblau, lilla, orange, gelb, carmoisin, kornblau, rosa; ferner 24 Sorten weißen leinenen Zwirn und 9 Päcke deßgl. Die feinste Nummer 33 dieser Zwirne war der hohen Feinheit wegen bemerkenswerth, obgleich in der Bleiche nicht ganz vollendet. Im Allgemeinen zeichneten sich diese Fabrikate durch Haltbarkeit und gleichmäßige Dicke des Fadens sehr vortheilhaft aus.

Heinrich Scherz, Zwirnfabrikant in Strießen bei Dresden. (Königreich Sachsen.)

15 Päcke weißer, blauer und bunter leinen Zwirnsorten.

Der Hr. Aussteller verarbeitet in seiner Fabrik jährlich 11—12,000 Stück Garn à 19,200 Ellen Fadenlänge, welches lediglich aus sächsischem Handgespinnst besteht und von ihm, vorzugsweise die feinsten Sorten, aus der Umgegend von Coldiz und Leißing bezogen wird. In dieser Gegend wird nämlich seit länger wie 60 Jahren der Flachsbau mit größerer Sorgfalt und Umsicht betrieben, als an andern Orten und das dortige Erzeugniß liefert nicht nur längeren und feineren Flachs, sondern auch einen ungleich haltbareren Faden. Die dortigen Spinner sind denn auch bei geliefertem probehaltigem Gespinnst des Absatzes gewiß, insbesondere an die oben genannte Fabrik, welche die älteste im Königreich Sachsen ist und schon von Vater und Großvater her ihre Garne von dorten bezieht. Die mittleren und stärkeren Gespinnste erhält Hr. Scherz aus den bei Freiberg und bei Stolpen gelegenen Ortschaften. Von diesen gesammten Gespinnsten verarbeitet derselbe jährlich ohngefähr 4000 Stück zu den feineren Zwirnsorten von Nr. 30 bis 100 dorten üblicher Zählung, ferner etwa 6000 Stück zu den Mittelsorten, das Uebrige dagegen zu den stärkeren Gattungen. Er bedient sich hierzu 8 Maschinen, von denen 7, jede zu 36 Spindeln eingerichtet, einander in der Construction gleich sind und bereits vor 40 Jahren von einem Leipziger Mechanikus gebaut wurden. Die achte ist eine englische Maschine mit 80 Spindeln.

Der Herr Aussteller beschäftigt in seiner Fabrik fortwährend 40 bis 50 Arbeiter, einschließlich von 25 Kindern, von 8 Jahren aufwärts.

Die Bleiche zur Herstellung der weißen Zwirnsorten ist reine Naturbleiche, ohne Anwendung chemischer Mittel und wird „in den Hütten" unterhalb der Landesfestung Königstein gegen Lohn verrichtet.

Das Färben der bunten Garne jeglicher Farben-Nüance wird dagegen ausschließlich in der eigenen Fabrik vorgenommen; die Farben selbst werden von Hrn. Scherz zusammengesetzt, den innersten Theil der Faser durchdringend und deßhalb sehr haltbar. Seine bunten Zwirne werden daher häufig zu solchen Zwecken verwendet, wozu man sich früher der bunten baumwollenen Garne bediente.

Der größte Theil der Zwirnfabrikate wird zur Leipziger Messe geliefert; etwa 2000 Stück gehen von da in die K. Preußischen Staaten; das Uebrige wird dorten an inländische Kleinhändler verkauft, insoweit sich diese nicht unmittelbar von der Fabrik aus hiermit zu versorgen gewohnt sind.

Mechanische Zwirnerei zu Schiltach am Hohenstein. (Großherzogthum Baden.)

Diese erst in neuester Zeit entstandene Fabrik übersandte diverse Sorten von baumwollen und leinen Zwirn in verschiedenen Farben, in einem eleganten Kasten übersichtlich zusammengestellt, und zwar: Nähfaden auf Knäuel,

Knöpfen, Spulen und in Strängen von Nr. 10 bis 100 in 2, 3 und 6fach, einfachem und gedoppeltem Zwirn; Geschirrfaden aus Leinen, 3fach und in den Nummern 40 bis 60; doublirte Garne für Baumwolle-Fabrikation, roh und melirt.

Die Zwirnerei von Leinen und Baumwolle ist in den Zollvereinsstaaten noch ein neuer Industriezweig, da bekanntlich diese in großen Quantitäten verbrauchte Waare, wenigstens was Baumwollenzwirn betrifft, bis jetzt wohl nur aus dem Ausland bezogen wurde. Die vom genannten Etablissement ausgestellten Fabrikate verdienten deßhalb alle Beachtung, und zwar um so mehr, als sie in Qualität und Ausstattung im Durchschnitt den ähnlichen englischen Fabrikaten an die Spitze gestellt werden konnten, was insbesondere von den aufgespulten Nähgarnen gerühmt werden kann.

Johann Zuppinger, Eigenthümer einer mechanischen Spinnerei zu Weilermühle bei Friedrichshafen am Bodensee. (Königreich Würtemberg.)

Außer den in den Rubriken „Baumwollengespinnste" und „Baumwollengewebe (farbig gewebte)" aufgeführten Fabrikaten übergab der Hr. Aussteller mehrere Sorten Seewing (baumwollen Nähgarn) dreidräthig, in weißer, grauer und schwarzer Farbe, sowie Proben von 9dräthigen Webgeschirrfaden.

Man vergleiche in Bezug auf die Erzeugnisse und den Betrieb dieser noch im Entstehen begriffenen Fabrik überhaupt die Rubrik „Baumwollengespinnste."

23. Spitzen und Blonden und Stickereien auf weißer Waare.

Man versteht unter Spitzen jene bekannten feinen und bandartigen Gewebe, welche aus den feinsten Garnen gefertigt und mit verschiedenen Zeichnungen und Mustern versehen werden. Man unterscheidet je nach dem Stoff, welcher hierbei angewendet wird, die sogenannten Zwirnspitzen, Blonden oder seidene Spitzen und Gold- und Silberspitzen. Letztere übergehen wir um deßwillen, weil diese Fabrikation auf der Ausstellung nicht repräsentirt war.

Die Zwirnspitzen werden aus dem feinsten Flachszwirn, aber auch aus feinem gezwirnten Baumwollegespinnst verfertigt; unter den ächten Spitzen versteht man indessen nur solche aus Leinengarn. In Bezug auf die Verfertigungsweise unterscheidet man zwischen ausgenähten und ganz geklöppelten Spitzen; bei ersteren wird das Muster mittelst der Nähnadel auf dem Spitzengrund gefertigt; bei letzteren (den dentelles der Franzosen) werden die Muster zugleich mit dem Grund eingearbeitet. Die Zwirn- und seidenen Spitzen oder Blonden hat man theils weiß, theils schwarz. Unter den im Handel vorkommenden Zwirnspitzen sind die Brüsseler die vorzüglichsten, sowohl wegen ihrer Schönheit und Güte als Dauerhaftigkeit; man hat sie in sehr verschiedenen Breiten, von der Breite eines Fingers bis zur Handbreite. Der Grund zu diesen Spitzen wird meist erst allein verfertigt und dann werden von einer anderen Arbeiterin die Muster eingetragen und verziert. Die Brüsseler Spitzen zeichnen sich vorzugsweise durch blendende Weiße aus, werden aber auch zu Preisen von bis zu 500 fl. per Elle verkauft. Nach den Brüsseler Spitzen werden die Mechelner am meisten geschätzt, die in der Dauerhaftigkeit sogar noch jenen vorgezogen werden, indem sie weniger fein sind. Die in Mecheln selbst, wie auch in Antwerpen und verschiedenen andern Provinzen Belgiens gefertigten Spitzen, welche sämmtlich unter dem Namen „Mechelner" verkauft werden, sind meist geklöppelte und im Handel unter dem Namen brabanter Kanten bekannt. Unter den französischen Spitzen sind die von Valenciennes am meisten geschätzt und stehen den Brüsseler und Mechelner hauptsächlich nur in in der Weiße nach. Nach den Spitzen von Valenciennes folgen unter den französischen Fabrikaten die von Alençon und Argentan im Departement de l'Orne. In der Schweiz werden zu Chaux-de-Fonds, Couvet, Travers und in den Jurathälern des Kantons und Königl. Preuß. Fürstenthums Neufchatel sehr schöne Spitzen verfertigt, die unter dem Namen französische und Laussanner Spitzen im Handel vorkommen.

Obgleich in mehreren Theilen von Deutschland Spitzen verfertigt werden, so ist doch das sächsische Erzgebirge der Hauptsitz dieser Fabrikation. Dieselbe wurde zuerst in Annaberg schon im Jahr 1561 eingeführt und verbreitete sich im Verlauf der Zeit über das ganze Obergebirge an der baierischen und böhmischen Gränze. Als der Centralpunkt der Spitzenklöppelei ist das Amt Schwarzenberg und hier insbesondere die Stadt Schneeberg zu betrachten. Anfangs klöppelte man nur für den Hausbedarf und für das Inland; zu Anfang des 17. Jahrhunderts wurde durch Schottländer, welche sich des Bergbaus wegen in Annaberg niederließen, der Handel mit Spitzen auf das Ausland ausgedehnt. Als Nebenbeschäftigung des Bergbaus, der Waldarbeit und der Maurerei, erlangte die Spitzenklöppelei für das Erzgebirge und sächsische Vogtland eine eigenthümliche Bedeutung und Wichtigkeit. Außer den Männern, welche trotz ihrer durch Arbeit gehärteten Finger, die Klöppelei betreiben, beschäftigen sich aber auch Weiber und Mädchen der Gebirgsarbeiter insoweit hiermit, als ihnen nach Besorgung der Feldarbeit und des Hauswesens Zeit hierzu übrig bleibt. Die Zahl der in diesen Landestheilen periodisch mit Klöppeln beschäftigten Hände läßt sich durchschnittlich zu 40,000 anschlagen, die indessen eben so gut auch die Nadel zur Hand nehmen, wenn diese Arbeit besser sich lohnt.

Noch zu Anfang dieses Jahrhunderts wurden die sächsischen Zwirnspitzen nur aus Leinen gefertigt, welches in Belgien, zum Theil aber auch in Sachsen selbst gesponnen wurde; eine Menge künstlicher Klöppelarten, in Bezug auf den Grund der Spitzen, wurde in früheren Zeiten angewendet, z. B. der Valenciener Grund, der Kreuzgrund, der Nadelgrund, Erbsgrund u. s. w., welche die Spitzen solid und haltbar, aber auch theuerer machten; hiernächst klöppelte man Spitzen in schwarzer Seide, in Chenille, verbunden mit Schmelz, mit Seide besponnenen Fäden und Draht. Bei vermehrter Nachfrage und dem Verlangen billigerer Preise bemühte man sich endlich die Arbeit dadurch zu beschleunigen, daß man fast durchgängig zum Grund den sogenannten einfachen Schlag benutzte, mit Ausnahme derjenigen Spitzen, die zum unveränderlichen Ausputz von Nationaltrachten dienten. Mit der Sucht, wohlfeile Spitzen zu liefern, traf die Periode der großen Fortschritte in der Baumwollespinnerei zusammen, welcher es gelungen war, einen baumwollenen Zwirn zu fertigen, der in Bezug auf Schönheit des Aussehens, wenn auch nicht der Haltbarkeit, den leinenen Faden hinter sich ließ, dabei aber nur den sechsten oder zehnten Theil kostete. Nunmehr wendeten die Spitzenklöppeler diesen Baumwollenzwirn an und fanden so lange ihre Rechnung dabei, bis es durch Erfindung der sogenannten Bobbinetmaschinen gelang, den einfachen Spitzengrund nachzumachen. Von dieser Zeit an kam die Spitzenklöppelei in Rückgang und man fand sich besser dabei, durch Stickerei in Bobbinet die ächten oder geklöppelten Spitzen nachzuahmen und die Klöppelei beschränkte sich nur noch auf ganz schmale Spitzensorten. Nach und nach kamen auch die genähten seidenen und baumwollenen Bobbinetspitzen aus der Mode und die Klöppelei warf sich auf die Fabrikation schwarz- und weißseidener Blonden, die bis daher sehr vernachlässigt war; dieß brachte einen neuen Impuls in das Geschäft, es wurden sowohl einzelne Blumen, Ranken und Blätter, welche man auf weißseidenen Bobbinet applicirte, als auch breite schwarze Blonden geklöppelt. Später kam die Spitzenklöppelei, hauptsächlich veranlaßt durch die Richtung des modernen Geschmacks auf das Alterthümliche, wieder in Flor; Kreuzgrund, Valenciener Grund mit Muster im Genre des Roccoco kamen von neuem und in neuen Combinationen wieder in Schwung und mit denselben die Neigung für schwere schwarze seidene Spitzen im feinsten Geschmack.

In neuerer Zeit hat sich der Zustand der sächsischen Spitzenklöppelei höchst traurig gestaltet, indem durch das Ueberhandnehmen englischer Maschinenspitzen, die gewebt sind und auf den Messen um Spottpreise verkauft werden, nicht bloß die auf dem Klöppelsack, sondern auch die mit der Tambourir- und Nähnadel gefertigten hochgebirgischen Fabrikartikel fast ganz außer Concurrenz gesetzt worden sind. Es ist indessen zu erwarten, daß diese Ungunst der Conjunctur nur vorübergehend ist, daß das feinere Publikum dieser in Massen angefertigten Maschinenwaare bald überdrüssig werden und wieder die ächten Spitzen, welche der Kenner sogleich von den Maschinenspitzen zu unterscheiden weiß, vorziehen wird.

Das Spitzengeschäft wird im sächsischen Erzgebirge auf folgende Weise betrieben. Von Weibern und Männern, die gewöhnlich noch ein Nebengeschäft, häufig Krämerei, dabei betreiben, werden die zu fertigenden Muster und

der Zwirn an die Klöppler und Klöpplerinnen abgegeben und dieselben, je nach der Künstlichkeit der Muster und nach der Masse der Nadeln, die sie zu stecken haben, bezahlt. Die auf solche Weise in die Hände jener Arbeitgeber kommende Klöppelwaare wird von ihnen entweder an die Fabrikanten, Kaufleute des Obergebirgs, die in der Regel mit noch andern Artikeln handeln, verkauft, oder durch Hausirhandel vertrieben.

Um das für die Existenz des Obergebirgs so wichtige Klöppelwesen zu befördern und zu vervollkommnen, sind sogenannte Klöppelschulen errichtet, in welchen die Kinder einen guten Unterricht im Klöppeln erhalten. Die in denselben gefertigten Spitzen werden von bestimmten Verlegern übernommen und gekauft. Diese Anstalten, welche dem Nothjahr 1817 und der Mildthätigkeit des In- und Auslands ihre Entstehung verdanken und noch zum Theil von dem Rest des damaligen Hülfsfonds erhalten werden, streuen den Saamen der Ordnung, des Fleißes und des Gewerbssinns unter der ärmsten Klasse der dortigen Gegenden auf eine segenbringende Weise aus. Anstalten dieser Art ehren Sachsen und das Verdienst der Gründer und Beförderer wird nach Menschenalter noch in dankbarem Gedächtniß leben. Die Zahl der Kinder, die zum Theil bald nach dem fünften Jahre in den verschiedenen Klöppelschulen von Schneeberg, Ehrenfriedersdorf, Oberriesenthal, Krottendorf, Pöhla, Rittersgrün, Neustadt, Neustädtel, Aue, Schwarzenberg und Johanngeorgenstadt, Unterricht finden, beläuft sich auf 6—800. Der wöchentliche Verdienst einer Klöpplerin variirt in den besseren Zeiten nach Maßgabe des Geschäftsgangs und der Geschicklichkeit zwischen 6 und 20 Groschen. —

An die Erzeugnisse der Spitzenklöppelei reiht sich zunächst die Verfertigung verschiedener Stickereien in lichte gewebtem Grunde, worin wir indessen nur einen einzigen Aussteller (M. M. Enderlin in Lindau) aufzuführen haben, obgleich diese Fabrikation in einigen Theilen von Deutschland, namentlich im sächsischen Erzgebirg und Vogtland von Bedeutung ist. Das Stickerei- und Nähereigewebe in den letztgenannten Landestheilen beschäftigt allein wohl an 20,000 Menschen. Von geringerer Qualität wie die sächsischen Stickereien sind im Allgemeinen die in der Schweiz und in den baierischen, würtembergischen und badischen Gebirgsgegenden meist in weißem Baumwollgewebe verfertigten Stickereien; sie werden in sehr verschiedenem Grund, als: in Pettinet, Bobbinet, seidenem Blondengrund, Gaze, Buk, Muslin u. s. w. ausgeführt.

Königliche Klöppelschule in Johanngeorgenstadt. (Faktor Herr J. W. Zeissig.) (Königreich Sachsen.)

Dieselbe übergab 24 Stück sehr schöne Zwirnspitzen in 12 Coupons (zu Preisen von 3 fl. 48 kr. bis zu 12 fl. 15 kr. per Stück und eine Sorte zu 38 fl. 30 kr. per Stück).

Eisenstuck & Comp. in Annaberg. (Königreich Sachsen.)

Dieselben lieferten ein schönes und zahlreiches Sortiment Zwirnspitzen, schwarze Spitzen, weiß blonden Tuch, schwarz seidene Gorl und Franzen, weiße und schwarze Blonden, weiß baumwollene Franzen rc.

Die Fabrikate, welche die Hrn. Aussteller überhaupt in den Handel liefern, sind hauptsächlich

1) Zwirnspitzen, ächte geklöppelte, in verschiedenartigem Grunde, sowohl ordinäre als die feinsten Spitzen im Geschmack der Valencienner und anderer moderner Genres, und zwar in Preisen von $^1/_6$ Thlr. bis 30 Thlr. für ein Stück von 9 Leipziger Ellen;
2) schwarz seidene Spitzen in verschiedenen Gattungen. Sie sind ebenfalls ächt geklöppelt und werden an Mantillen und Roben zu Garnirungen und Volants verwendet. Sie werden von $^1/_2$ bis über 12 Zoll breit gearbeitet und bilden einen werthvollen stark begehrten Artikel;
3) Blonden, sowohl weiße als schwarze, ebenfalls ächt geklöppelt und in Vergleich zum Gewicht ein überaus kostbarer Artikel, indem ein Loth in den breiteren Sorten mit circa 10 Thlr. oder 17 fl. 30 kr. Rheinl. bezahlt wird.

Die vorgenannten Artikel sind überhaupt diejenigen, in welchen sich die Kunstfertigkeit der sächsischen Klöpplerinnen am meisten hervorthut; da breite Gegenstände beim Klöppeln die größten Schwierigkeiten darbieten, so sind z. B. Schleier und Shawls das höchste, was in der Klöppelarbeit überhaupt vorkommen kann.

Sowie mit dem Klöppelgeschäft meist noch andere Beschäftigungen verbunden sind, um je nach dem Wechsel der Conjuncturen bald diese, bald jene mehr zu betreiben, so liefern die Hrn. Eisenstuck & Comp. außer den oben genannten Hauptfabrikationsgegenständen auch Posamentirartikel jeder Art, als Modefranzen zu Mantillen und Kleiderbesatz, Gimpen oder Gorls, Gardinenfranzen und Gallons in Baumwolle, Wolle und Seide; sodann aber auch seidene und halbseidene Bänder und verschiedene andere in dieses Fach einschlagende Artikel. Die genannten Manufakturen werden theils in Annaberg selbst, theils im Umkreis von mehreren Meilen angefertigt. Zu den Bändern und mehreren Posamentirartikeln unterhält dieses Fabrikhaus sowohl Handstühle, als Maschinen verschiedener Art, wobei auch Jacquardstühle schon seit längerer Zeit in Anwendung gebracht werden. Das Hauptdepot dieser Fabrik ist Annaberg und während der Messen unterhält sie Lager in Leipzig, Frankfurt a. M. und Braunschweig, sowie beständige Lager und Comptoirs in Hamburg, und zwar unter der nämlichen Firma, welches letztere Etablissement auhptsächlich zur Erleichterung und Verbreitung der überseeischen Geschäftsverbindungen eingerichtet wurde.

M. M. Enderlin in Lindau am Bodensee. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte verschiedene Stickereien zu Damenkrägen, Manschetten, Kinderhäubchen u. s. w., welche als sehr schön und besonders preiswürdig Anerkennung fanden.

Der Hr. Aussteller betreibt diese Fabrikation erst seit 2 Jahren und zwar nach Schweizer und französischer Art. Die gestickten Waaren finden für jetzt nur noch in die unmittelbare Umgebung von Lindau, bis zu einer Entfernung von 6 und 8 Stunden hin, Absatz. Die Fabrik beschäftigt sich mit allen in dieses Fach einschlagenden Artikeln in leichten und schwereren Mustern, unter letzteren besonders Ramage, Bouquets, Vorhänge u. s. w.

24. Färberei für Türkischroth und andere Farben.

Herfurth und Römer, Eigenthümer einer Türkischrothfärberei in Hainberg bei Dresden. (Königreich Sachsen.)

Ein Strang türkischroth Garn.

Jakob Zorn, Eigenthümer einer Türkischroth-Färberei in Augsburg. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte, als Proben seiner Türkischrothfärberei: rothen Velveteen, rothen Calico und rothen Damast, sowie türkischroth Garn, Mule Nr. 36, welche Fabrikate durch vorzüglich schönes Roth sehr vortheilhaft sich auszeichneten.

J. Bloch, Hofschönfärber in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

23 Stück aufgefärbte Zeuge von Seide, Wolle und verschieden gemischter Waare.

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers besteht hauptsächlich darin, alte getragene und bereits gefärbte Zeuge der verschiedensten Stoffe, vorzüglich aber von Seide, Halbseide und gemischter Wolle, wieder in guter ächter Farbe, meist nach Wunsch und Muster der Eigenthümer, aufzufärben, sowie neue Stoffe sogleich mit Appretur zu versehen. Hr. Bloch hat dieses Geschäft zu einem bedeutenden Umfang gebracht und erhält Bestellungen zum Theil auf große Entfernungen, was den besten Beweis für seine Geschicklichkeit in dieser Kunst liefert. In der That erfordert schon das Färben neuer Zeuge, in allen verlangten Abstufungen und mit dem nöthigen Glanz und der gehörigen Appretur versehen, einen umsichtigen, in seinem Fach tüchtigen Färber; alte Zeuge aber aufzufärben und so darzustellen, daß man sie von frischer Waare nicht unterscheiden kann, wie dieß von dem Hrn. Aussteller durch die producirten Waaren vollkommen bewiesen war, diese Geschicklichkeit zeigt den wahren Meister in seiner Kunst.

Hr. Bloch erfreut sich nicht bloß in der Umgegend von Darmstadt zahlreicher Kunden, sondern besitzt überall an den größeren Plätzen, wie Mannheim, Mainz, Frankfurt, Offenbach, Heidelberg, Stuttgart 2c. Commissionäre zur Aufnahme von Aufträgen.

25. Wachstücher,
mit Formen- und Steindruck.

Gebr. Helfft, Wachstuchfabrikanten in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Dieselben lieferten einen Wachstuch-Fußteppich von 45 Leipziger Fuß Länge und 19 Fuß Breite, ohne Naht (166 fl. 15 kr.). (Ueber den aus der nämlichen Fabrik gelieferten Sturzbad-Apparat s. a. a. O.)

Wachstuchfußdecken von mehr oder weniger bedeutender Größe haben in mancher Beziehung Vorzüge vor den aus einzelnen Bahnen zusammengesetzten Decken; sie gewähren eine längere Dauer, wie letztere, die sich bei dem Zusammenstoß der Bahnen leicht abtreten, und bieten zugleich ein schöneres Ansehen dar. Aus diesem Grunde sind in England die Fußdecken ohne Naht und in der ganzen Größe der Zimmer fast gewöhnlich. Wenn nun auch in Deutschland diese Fußdecken ihres höheren Preises wegen wohl schwerlich allgemeinen Eingang finden werden, so hat uns doch die Ausstellung gelehrt, daß deutsche Fabrikanten dieselben ebenso gut liefern können, wie die Engländer, und daß sie die Schwierigkeiten wohl zu besiegen wissen, die allerdings mit der Bearbeitung und dem Druck so großer Flächen verbunden sind.

Die Hrn. Aussteller fabriciren außerdem Wachstuchdecken in allen Qualitäten und Größen. Ihre Fabrikeinrichtungen sind im Allgemeinen die nämlichen, wie die aller ähnlichen Etablissements; ihre feineren Waaren (Barchent, Cambric, Mousseline u. s. w.) erhalten den letzten Lack, nach Art der südlichen Fabriken, im Ofen, wodurch sie schöner, namentlich reiner werden, als wenn die Waare im Freien lakirt wird.

Die ausgestellte Wachstuch-Fußdecke stand in Bezug auf ihre Bearbeitung, bei billigerem Preise, den ähnlichen englischen Fabrikaten in nichts nach; das Muster war brillant sowohl in Zeichnung wie in Farbe.

M. Lehmann, Wachstuchfabrikant in Berlin. (Königreich Preußen.)

Der Hr. Aussteller lieferte ein Prachtexemplar einer Fußdecke in Wachsleinen (Preis 140 fl.). Dieselbe war aus einem Gewebe von 20 Fuß Länge und 20 Fuß Breite in der von Hrn. Lehmann erfundenen Manier des Doppeldrucks bearbeitet und in Bezug auf diesen Punkt in der Fabrikation der Wachsdecken ein neuer Gegenstand. Dieser Teppich ist in Mosaikdruck, zur Imitation wollener Teppiche, ausgeführt und von der Ausführung des gewöhnlichen Mosaikdrucks verschieden, wobei der Grund immer matt und ungefüllt ist, hierdurch die anderen Farben nicht gehörig vortreten und deßhalb keineswegs den wollenen ähnlich sind. Diesen Nachtheil hat Hr. Lehmann bei der zur Ausstellung gebrachten großen Mosaikdecke vermieden und glaubt auch durch seine neue Druckmanier eine größere Dauerhaftigkeit für das Fabrikat erzielt zu haben.

Außer dieser, in Großartigkeit des Musters sowohl, wie in gefälligem Dessein ausgezeichneten Wachsdecke, lieferte der Hr. Aussteller noch 2 gemalte Rouleaux mit Genrebildern (à 9 fl. 37 kr.), 1 blaue Clavierdecke (7 fl. 52 kr.) und eine solche in Palisandergrund (7 fl.); ferner zwei chinesische gemalte runde Tischdecken (à 5 fl. 15 kr.) und eine gemalte Commodedecke in Palisandergrund (2 fl. 42 kr.).

In Bezug auf die letztgenannten Gegenstände hat Hr. Lehmann seine Fabrikation zu einer solchen Stufe erhoben, daß er sowohl mit England als mit Frankreich in Qualität und Ausführung vollkommen zu concurriren im Stande ist. Demohngeachtet hat der Absatz dieser Fabrik nach England in neuerer Zeit so gut wie aufgehört, was darin seinen Grund hat, daß in diesem Lande das zur Wachsdeckenfabrikation erforderliche Gewebe um 25 bis 30 Procent billiger hergestellt wird und England noch außerdem durch eine Steuer von 22½ Procent begünstigt ist.

In neuerer Zeit fabricirt Hr. Lehmann auch den bekannten gelben transparenten Wachstaffet, zu Schürzen, Bockdecken, Schwammbeuteln, Badehauben u. s. w., welcher seither immer nur aus Paris bezogen wurde. Von dieser Fabrikation waren jedoch keine Proben auf der Ausstellung befindlich.

Friedr. Quast, Wachstuchfabrikant in Leipzig. (Königreich Sachsen.)

Diese Fabrik lieferte 8 Stück Barchent-Tischdecken in verschiedenen Desseins, mit farbigem und Golddruck und verschiedenen Imitationen von Holz, Marmor und dergl.; ferner ein Stück Cambrikmarmor und 4 Stück ⁹/₄ br. Fußdecken.

Philipp Hartmann, Wachstuchfabrikant in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe übergab zwei Stück Wachstuch-Fußteppiche von 22 Fuß Länge und 42 Zoll Breite; ferner 6 Stück Wachstuch-Tischdecken in verschiedener Art und Größe. Sämmtliche Decken waren schön, besonders verdienten die Fußdecken hervorgehoben zu werden.

J. J. Schäfer sen., Wachstuchfabrikant in Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte eine Anzahl gedruckter Wachs-Barchentdecken, Tisch- und Commodedecken und eine Fußdecke in Wachsleinen.

Die aus der Fabrik des Hrn. Schäfer hervorgehenden Arbeiten genießen schon lange den Ruf der Vorzüglichkeit, welcher sich bei den ausgestellten Mustern auf das vollständigste bewährte. Seine Fabrikate verbinden Eleganz mit solider Qualität, und was die Ausführung betrifft, so möchte es auch der strengsten Kritik schwer fallen, etwas Erhebliches an derselben auszusetzen.

Hr. Schäfer gründete seine Fabrik vor 9 Jahren im kleinsten Maßstab und gab derselben nach und nach eine solche Ausdehnung, daß er gegenwärtig im Durchschnitt 10,000 Stück Wachstücher jährlich, und zwar in allen möglichen Gattungen, in den Handel liefert. Die zu dieser Fabrikation erforderlichen Nessel und Barchente werden in seiner eigenen Fabrik auf mechanischen Webstühlen gewoben. Sein Absatz erstreckt sich in sämmtliche Zollvereinsstaaten, ferner nach Holland, die Schweiz, Italien, wie auch nach Nord- und Südamerika.

Bei der zweiten Ausstellung von Gewerbserzeugnissen des Großherzogthums Hessen wurden die Leistungen des Hrn. Schäfer durch Ertheilung der Bronze-Medaille gewürdigt.

P. Wagner, Lithographiebesitzer in Karlsruhe. (Großherzogthum Baden.)

Derselbe übergab eine Anzahl, mittelst Anwendung der Lithographie bedruckter Wachstücher, als nämlich: zwei runde Unterlagen mit Arabesken und mit der Abbildung des alten Schlosses in Baden; ferner 7 Unterlagen mit Abbildungen des Heidelberger Schlosses, Nonnenwörth und Drachenfels, des Königsbaus in München, von Rio de Janeiro, vom Rheinfels, von Baden-Baden und der Trinkhalle in Baden; endlich ein Comptoirschild.

Der Hr. Aussteller ist Eigenthümer der früher unter der Firma Karl Wagner (Oheim des Hrn. Ausstellers) bestehenden und schon im Jahr 1809 gegründeten Steindruckerei. Hr. P. Wagner, mit den erforderlichen Kenntnissen und künstlerischen Fertigkeiten in allen Zweigen der Lithographie vollständig ausgerüstet, wußte diesem Geschäft eine in Rücksicht der dortigen lokalen Verhältnisse nicht unbedeutende Ausdehnung zu geben, indem er die Fertigung der sogenannteu couranten Artikel seines Fachs stets als Grundlage seiner gewerblichen Thätigkeit betrachtete, außerdem aber auch fortwährend einen Theil seines Personals zu Kunstarbeiten verwendete und hierin einen eigenen Verlag etablirte. Sein Bestreben, couranten Artikeln besondere Aufmerksamkeit zu widmen, brachte ihn auf den Gedanken, bildliche Darstellungen vermittelst der Lithographie auf Wachstuch zu fertigen und somit dieses Material auch zur Herstellung von Kunstwerken zu verwenden. Hr. Wagner wurde in diesem Vorhaben, nachdem er gelungene Proben zu Stande gebracht hatte, durch Ertheilung von Patenten im Großherzogthum Baden, in den Königreichen Würtemberg und Baiern, sowie einigen andern deutschen Staaten und Frankreich unterstützt. In wie weit derselbe in dieser neuen Industrie reussirt hat, zeigen nicht bloß die von ihm zur Ausstellung gesandten höchst gelungenen, mit den zartesten Zeichnungen versehenen Wachsdecken, sondern auch der Umstand, daß er sich bereits einen namhaften Absatz in den fraglichen Artikeln zu verschaffen wußte. Diese Artikel bestehen bis jetzt hauptsächlich aus Unterlagen mit Landschaften u. s. w., deßgleichen aus kleinen und großen Tisch- und Clavierdecken, Schreibunterlagen, Bücher-, Portefeuille- und Taschenüberzügen in Gold- und Silberdruck, ferner Placaden an

Hausthüren und dergl. m.; es bedarf keiner besonderen Erwähnung, welcher ausgedehnten Anwendung diese neue Industrie fähig ist. Obgleich die Preise dieses Produkts etwas höher sind, als die der auf bisherige Art bedruckten Wachstücher, so ist auf der andern Seite zu erwägen, daß letztere die Darstellung eigentlicher Kunstwerke, welche Hr. Wagner als den alleinigen Zweck seiner neuen Industrie betrachtet, nicht zulassen.

26. Roßhaarzeuge und Arbeiten aus Pferde- und Menschenhaaren.

Zu den Roßhaarzeugen, welche als Ueberzüge für Sofa's und Stühle, zu Klingelzügen, Taschen u. s. w. verwendet werden, bedient man sich insbesondere der langen Haare des Schweifs, weniger der Mähnenhaare. Sie werden zu diesem und zu ähnlichen Zwecken, wie z. B. zur Fertigung von Siebböden, zum Ueberziehen von Knöpfen u. s. w. im rohen und gefärbten Zustand verarbeitet, wogegen bei Verwendung der Haare zum Polstern der Matrazen, Sättel, Sofas und Stühle eine Vorbereitung, welche im Sieden besteht, vorgenommen wird, um sie in eine gekräuselte Form zu bringen.

Die irländischen Pferdehaare werden für die besten gehalten, sowie auch die meisten in Frankreich verarbeiteten Roßhaare aus Irland bezogen werden; als vorzüglich gelten auch die aus Holland kommenden Haare. Die meisten in Deutschland verarbeiteten Roßhaare kommen aus Polen und Rußland; ferner versendet Ungarn bedeutende Quantitäten und in sehr vorzüglicher Qualität in die österreichisch-deutschen und italienischen Länder. Auch Buenos-Ayres treibt einen starken Handel mit Pferdehaaren und zwar größtentheils nach England; von ihnen bezieht auch Deutschland, theils direkt, theils über England, ansehnliche Quantitäten; die Hauptthandelsplätze hierfür sind Hamburg, Lübeck, Danzig und Bremen. Zur Handel kommen die Roßhaare in verschiedenen Sorten, je nach ihrer Länge sortirt, theils roh, theils im gekräuselten Zustande vor.

Die Roßhaarzeuge sind theils glatt und auf dem gewöhnlichen Webstuhl geschlagen, theils mit verschiedenartigen, oft aus verschieden gefärbten Haaren bestehenden Desseins versehen, welche letztere auf Jacquardstühlen gewoben werden. Eine geringere Sorte von Roßhaarzeugen besitzt Baumwollengarn als Einschlag.

Meyerstein, Aronheim & Comp., Fabrikanten von Roßhaarzeug in Elberfeld. (Königreich Preußen.)

Eine Kanapee-Garnitur von schwarzem Pferdehaar mit 2 Seitentheilen (15 fl. 45 kr.); eine deßgleichen von grauem Pferdehaar mit Terneaux-Wolle brochirt (24 fl. 30 kr.); eine deßgl. weiße, mit Nähseide brochirt (70 fl.); 3 Paar Haarschuhe, mit Seide, Wolle und Gold (à 1 fl. 10 kr.); ein Stück weiße Haarglockenzüge mit Seide brochirt (1 fl. 38 kr. per brab. Elle); ein Stück schwarze deßgl. (à 1 fl. 40 kr.).

Die Gegenstände, welche in dem genannten Etablissement überhaupt fabricirt werden, bestehen nach Inhalt des Preiscourants aus: Kanapee-Garnituren, Stuhlrosetten von 16—22 Pariser Quadratzoll, Haar-Damasten und Haar-Satin in Stücken von 16—28 Zoll Breite, sog. Crinolines, zu Unterkleidern, von 14 Zoll bis zu 22 Zoll Rhein., theils weiß, theils schwarz und grau; Mützenstoffe in grau, weiß und modefarbig, von 15 bis zu 20 Zoll Rhein. breit; sog. Tarlatine, uni und broché, in den nämlichen Breiten; Tricotine zur Staffirung der Röcke, 17 und 18 Zoll Rheinl.; Schuhe für Herrn und Damen, Cigarrenetuis in mannigfaltigen Mustern, Polsterhaare und Wolldamaste. Unter diesen verschiedenartigen Gegenständen ist die Tricotine ein neuer, noch nicht lange in Paris erfundener und patentirter Haarstoff zu elastischen Brustgarnituren, sowohl für Civilkleider als auch für Uniformen — für Brust und Schöße — welcher Stoff von den Hrn. Ausstellern zuerst in Deutschland fabricirt worden ist, und zum Ersatz der sonst gebrauchten Wattirung dient.

F. W. v. d. Steinen, Roßhaarzeug-Fabrikant in Wulfrath bei Elberfeld. (Königr. Preußen.)

Ein Sortiment von Waaren aus Roßhaarzeug, als nämlich: Kappenhaartuch, Schellenzüge von Haar und Seide, Stuhlsitze von Haardamast, ein Stück mit 3 Mustern fortlaufendem Haardamast, zwei vollständige Kanapeeüberzüge in Haardamast, diverse Muster Haartuch, Muster von Polsterhaaren, gefärbten Pferde- und Menschenhaaren, endlich 2 Käßchen mit Mustern von Haarknöpfen.

H. Henrich in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Eine Uhr, sammt dem Gehwerk von Pferdehaaren, und zwei Bilder von Menschenhaaren.

J. M. Berbert in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Blumenstock, aus Haaren gearbeitet, unter einer Glasglocke, einen Stammbaum darstellend; ferner ein Blumenbouquet, gleichfalls von Haar, unter Glas und Rahmen.

27. Posamentirarbeiten,

als: Gurten, Wagenborten, Hosenträger, Schellenzüge, Lüstrekordeln, Ordensbänder, Epaulettes und Arbeiten aus Manikahanf.

R. Schärff, Posamentirwaarenfabrikant in Brieg in Schlesien. (Königreich Preußen).

Diese vor ohngefähr 10 Jahren gegründete Fabrik lieferte eine Musterkarte von 71 Decken=, Sattel= und Halftergurten und Leitseile; ferner, in Stücken von 26 berl. Ellen Länge: leinene Halftergurten, wollene und leinene Leitseile, Decken= und Sattelgurten, halbwollene Sattelgurten und ein hohles Leitseil aus Leinen.

Die Fabrikation genannter Gegenstände war früher und ist im Allgemeinen noch jetzt in Deutschland sehr mangelhaft. Die englischen Manufakturen liefern diese Artikel in anerkannter Güte und in bedeutenden Quantitäten. Dem Hrn. Aussteller, welcher wohl die größte derartige Fabrik in Deutschland besitzt, ist es indessen gelungen, jene Erzeugnisse bei ungleich billigeren Preisen in einer Qualität zu liefern, welche dem englischen Fabrikat an die Seite gesetzt zu werden verdient, wozu ihn der persönliche Besuch und eigene Anschaffung zweckmäßig construirter Maschinen in Stand setzte. Die anerkannte Vorzüglichkeit dieser Fabrikate bewährte sich nach dem Ausspruch der Kenner durch die von Hrn. Schärff ausgestellten Muster aufs vollständigste, welche Anerkennung demselben auch bei Gelegenheit einer von dem schlesischen Gewerbverein seiner Zeit veranstalteten Gewerbausstellung zu Theil geworden ist.

Johann Gottfried Schöne, Band= und Hosenträgerfabrikant in Großröhrsdorf bei Pulsnitz ohnweit Dresden. (Königreich Sachsen.)

Sechs Dutzend diverse Hosenträger mit Figuren, Devisen u. s. w. (2 fl. 6 kr. per Dutzend).

Die genannte Fabrik wurde von dem zeitigen Eigenthümer vor 18 Jahren, zuerst mit vier Stühlen, gegründet. Sie erweiterte sich im Lauf der Jahre, insbesondere seitdem vor 14 Jahren die Jacquardweberei in ihr eingeführt worden, fortwährend in solchem Grade, daß die Zahl der stets gangbaren Stühle gegenwärtig auf 165 sich beläuft. Die Fabrik beschäftigt über 600 Personen, und zwar die Mehrzahl bei den Stühlen, die übrigen bei der Bleicherei und Färberei.

Hr. Schöne bezieht die baumwollenen Garne, sowie einen Theil der Leinengarne aus England, das übrige aus Sachsen; das hänfene Gespinnst, die Wollengarne und Seide größtentheils aus dem Ausland. Alle diese Stoffe werden zu Borden, Gurtband, Band jeder Art, Schnüren, Zwirn u. s. w. verarbeitet und ein Theil der Borden und Gurtbänder zur Anfertigung der Hosenträger consumirt. Die genannten Erzeugnisse gehen größtentheils nach Amerika, nach Rußland, Oestreich und in die verschiedenen Bundesstaaten; ein geringerer Theil gelangt zu den Leipziger und Frankfurter Messen und einiges wird auf den Jahrmärkten an Kleinhändler abgesetzt.

Die Farbestoffe, insoweit sie das Inland nicht erzeugt, bezieht die Fabrik aus den besten Quellen des Auslands. Die Bereitung der Farben für Herstellung schöner, beständiger Colorits, dauerhaften Glanzes rc. ist vorzugsweise Erfindung des Hrn. Fabrikbesitzers, dessen Geschäft bis jetzt noch immer im Zunehmen begriffen ist, indem er jede neue einschlägige Erfindung, insofern sie sich bewährt, zu seinem Vortheil zu benutzen weiß, daher er auch von der Königl. sächsischen Regierung bald mit Geldprämien, bald mit Preismedaillen — bei der Industrieausstellung im Jahr 1837 wurde ihm die kleine silberne Medaille zuerkannt — belohnt und aufgemuntert wurde.

Die Hosenträgerfabrik des Hrn. Ausstellers allein beschäftigt stets 30 bis 40 Personen; zum Behuf dieser Fabrikation werden auch Gummibänder, welche in der Fabrik selbst gefertigt, d. h. die Gummifäden mit Garn übersponnen und verwebt werden, dargestellt.

Johannes Gutjahr, Knopfmacher und Crepinarbeiter in Schweinfurt. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte einen elegant gearbeiteten grün seidenen Schellenzug (42 fl.).

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers ist noch im Entstehen begriffen. Seit seiner Rückkehr von Paris, wo er zur Vervollkommnung in seinem Fach längere Zeit sich aufgehalten hat, ist er mit der Construction mehrerer zum schwunghaften Betrieb seines Geschäfts erforderlicher Maschinen beschäftigt, welche theils fertig, theils noch in Arbeit sind; unter letzteren namentlich solche, worauf viereckte, runde und breite Schnüre verfertigt werden.

Moritz Wolfskehl, Posamentier in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte die zu den beiden großen Lüstern des Hrn. Brückner in Frankfurt (s. die betreffende Rubrik) gehörigen Lüsterkordeln (Preis per Stück 100 fl.).

Heinrich Rauch, Hofposamentier in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein Stück Ordensband für das Großkreuz des Ordens Philipps des Großmüthigen, eine schwarz seidene Generalhutborde, zwei Stück seidene Atlasborden (per Elle 54 kr.); endlich ein Paar Generallieutenants-Regiments-Epaulettes.

Joseph Gerhard, Posamentier in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Stück Wagenborden von 20 Ellen Länge.

Elise Schulz (aus Offenbach) in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Eine aus Seide, Gold- und Silber-Gimp gefertigte Posamentierarbeit, das baierische Wappen darstellend (66 fl.).

Johann Siemsen, Seilermeister in Hannover. (Königreich Hannover.)

Sieben Stück mehr oder weniger einfache Glockenzüge aus Manillahanf (Preise von 54 kr. bis zu 2 fl. 48 kr. per Stück).

Der Manilla- oder ostindische Hanf ist für manche Zwecke ein empfehlenswerthes Surrogat für den gewöhnlichen Hanf. Derselbe wächst auf den philippinischen Inseln und wird dorten in der Regel nur als Ballast von den Schiffern verladen. Er kommt in Hamburg und Bremen in länglich viereckigen Ballen an, welche so fest wie Stein sind. Der Preis dieses Hanfs ist sehr gering, da er in erster Hand in Bremen bei Partieen von circa 100 Pfd. dortiges Gewicht zu 9½ bis 10 Thlr. (Ld'or à 5 Thlr.) verkauft wird. Der Manillahanf erfordert bei seiner Verarbeitung bedeutend mehr Mühe, als der gewöhnliche Hanf; derselbe ist sehr fest und stark, dagegen hat er wenig Biegsamkeit und springt leicht; einer ziehenden Kraft widersteht er in ziemlich bedeutendem Grade; macht man indessen einen Knoten in den Faden, so kann derselbe mit leichter Mühe zerrissen werden. Es geht hieraus hervor, daß der Manillahanf nicht für alle Fälle als Surrogat des gewöhnlichen Hanfs dienen kann.

In welcher Weise dieses Material sich verarbeiten läßt, davon lieferten die von Herrn Johann Siemsen ausgestellten Glockenzüge den Beweis, welche nicht bloß in Bezug auf höchst saubere Ausführung, sondern auch durch den sehr weißen und seidenartigen Faden, zugleich aber auch durch ausgezeichnet billige Preise sich empfahlen. Die Fabrikation der Manillahanf-Glockenzüge, der ungarischen Halfter und ähnlicher Fabrikate, bildet bloß einen Nebenerwerbszweig des Hrn. Siemsen, dessen Leistungen im Fache des Seilers in den Mittheilungen des Gewerbvereins für das Königreich Hannover bei mehreren Gelegenheiten sehr ehrenvoll hervorgehoben werden. Derselbe hat zuerst im Königreich Hannover diesen Gewerbszweig hervorgerufen und ihn in wenigen Jahren zu einer nicht unbedeutenden Ausdehnung gebracht, indem er allein von den Manillahanf-Glockenzügen jährlich mindestens einige Tausend absetzt.

23. Stickmuster und Stickereiwaaren.

Wir begreifen unter dieser Rubrik diejenigen Arbeiten, welche mit der Nadel auf Canevas, in Wolle oder in Seide, mit Kreuz- oder mit Pointstichen ausgeführt sind. Sie dienen zu Teppichen, Stuhl- oder Sofaüberzügen, Sofakissen, Hosenträgern u. s. w. und werden an mehreren größeren Orten für den Handel verfertigt.

Die Anfertigung der sogenannten Tapisserie-Waaren, sowie der hierzu erforderlichen Stickmuster bildet einen Industriezweig, in welchem Deutschland und zwar ganz insbesondere Berlin alle Länder der Welt in Bezug auf Schönheit und Billigkeit weit übertrifft. Diese Stadt exportirt in den genannten Waaren für sehr bedeutende Summen jährlich nicht nur nach allen Ländern des Continents — Frankreich nicht ausgenommen — sondern auch, trotz einer sehr hohen Eingangssteuer, nach England, sowie nach Amerika und dem Orient. Berlin allein beschäftigt mit dieser immer mehr sich ausdehnenden Industrie mindestens 6000 Menschen, außerdem aber noch sehr viele in den Provinzen und in einigen Strafanstalten. Aber nicht nur die fertigen Stickereien, sondern auch die hauptsächlichsten Materialien dazu, insbesondere: Canevas (ein nach Art des Beuteltuchs dünn und locker gewebtes hänfenes oder flächsenes Zeug, wo die Ketten- und Einschlagfäden siebartig von einander abstehen), aller Gattung, Stickmuster und Stickwolle, werden in namhaften Quantitäten ausgeführt. Mit Bedauern muß in dieser Beziehung erwähnt werden, daß es in Deutschland noch keine Fabrik von Gold-, Silber- und Stahlperlen gibt und bedeutende Summen hierfür nach Paris gehen. Diese Metallperlen sowie die venetianischen Glasperlen sind übrigens die einzigen Materialien, welche das Ausland für die genannte Industrie liefert.

Ein sichtbarer Beweis für den Vorzug, welchen man den Berliner Tapisserieen und Stickmustern allenthalben einräumt, läßt sich nicht bloß darin erkennen, daß man in Paris, London, New-York und andern Städten das Beiwort „Berliner" sowohl auf den Aushängeschildern, als auch in den öffentlichen Anpreisungen der genannten Fabrikate liest. Obgleich diese Industrie ganz dem Luxus und der Mode angehört, so ist es doch Berlin gelungen, in Deutschland nicht nur jedes Vorurtheil gegen ausländische Fabrikate gänzlich zu ersticken, sondern auch in Mannigfaltigkeit, Schönheit und Billigkeit, gleichwie durch die Menge des Absatzes Paris weit zu übertreffen. —

Was die Fabrikation der Stickmuster betrifft, so nimmt dieselbe ihren Anfang mit der Entwerfung von Zeichnungen in Careau, entweder nach eigener Idee oder nach Kupferstichen oder Lithographieen; sie werden vervielfältigt, indem sie mit besonderen Zeichen der Farben auf Kupferplatten gestochen, gedruckt und von dazu angestellten Arbeitern colorirt werden. Aeltere wie neuere Versuche, die Fabrikation der Stickmuster mit Anwendung von Chablonen zu bewerkstelligen, haben bis jetzt noch nicht den gewünschten Erfolg gehabt.

Seiffert & Comp., Stickmuster- und Stickerei-Waaren-Fabrikant in Berlin. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik wurde geliefert ein Stickmuster zu einem reichen, mit Arabesken und Blumen verzierten Teppich, 1/4 des ganzen Musters (21 fl.), und ein deßgleichen mit verschiedenen Blumen, Arabesken und Figuren (21 fl.).

Außer der Fertigung jeder Art von Stickmustern beschäftigt sich die genannte Fabrik auch mit der Fabrikation gefärbter Stickgarne, wozu dieselbe die rohen Gespinnste aus Sachsen bezieht, ferner seidene Chenillen und dergl. m.

G. E. Falbe, Verleger von Stickmustern in Berlin. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik wurde eine Anzahl von Stickmustern, meist in großartigen Zeichnungen, eingesandt, als: die Brautschmückung, mit Papierrand 39" hoch, 27½" breit (Preis 14 fl.); die Kreuztragung Christi, 39" hoch, 27½" breit (14 fl.); Muster zu einem Ofenschirm, mit Blumen und Arabesken, 39" hoch, 27½" br. (10 fl. 30 kr.); Nicolaus I., Brustbild in Lebensgröße und Uniform, 39" hoch, 27½" breit (10 fl. 30 kr.); derselbe, nebst Thronfolger, mit Suite zu Pferd, 39" hoch, 27½" breit (10 fl. 30 kr.); ein Pfau auf einem Garten-Postament, mit Blumen umgeben, 39" hoch, 27½" breit (10 fl. 30 kr.); eine Tran- oder Altardecke ꝛc., zum Fortsetzen, 27" hoch, 38 breit (8 fl. 45 kr.); das Gebet des Moses, 32" hoch, 24" breit (7 fl. 52 kr.); Christus, lebensgroßes

Bild, 32" hoch, 24" breit (7 fl.); ein Teppichmuster zum Fortsetzen, 24" hoch, 24" breit (6 fl. 7 kr.); ein Blumendiadem, zu Sofa und dergl, 21½" hoch, 30" breit (5 fl. 15 kr.).

Die ersten 6 Stück haben, mit dem Papierrand gemessen, 39 Zoll in der Höhe und 27½ Zoll in der Breite; das siebente 27 und 38 Zoll, das achte und neunte 32 und 24 Zoll, das zehnte 24 und 24 Zoll und das eilfte 21½ und 30 Zoll.

W. Hoch und Sommerfeld, Besitzer einer Tapisseriemanufaktur in Berlin. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Manufaktur wurden mehrere Stickereien eingesandt, nämlich: das Porträt des höchstseligen Königs Friedrich Wilhelm III. darstellend, 1' 4" hoch und 1' breit (35 fl.); ein Tableau, den Kaiser Nicolaus darstellend, 3¼' hoch und 3' breit (114 fl.); ein Teppich mit einer Löwenjagd, 9½' lang, 8' breit (157 fl.); ein Ofenschirm „das Mädchen im Park" 3' 5" hoch und 2' 8" breit (66 fl.); zwei Stickereien 1' 7" im □, Sofakissen auf Sammet (13 fl. per Stück) und ein deßgl., 1' 7" im □ (3 fl. 30 kr. per Stück).

Karl Franke & Comp. in Berlin. (Königreich Preußen.)

Ein gestickter Ofenschirm.

Heinrich Kern, Buchbinder und Etuiarbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Tischteppich von schwarzem Tuch mit Plattstickerei, mehrere Schlüsselschränkchen, zwei Wandtische mit Stickerei, ein Ofenschirm von Palisander mit Plattstickerei und ächtem Gold, ein Lichtschirm, ein Flaconkissen, Glockenzüge aus weißen und blauen Perlen u. s. w. — (Man vergleiche auch die Rubrik: Buchbinder- und Etuiarbeiten.)

G. Stentz Wittwe in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Verschiedene Stickereiarbeiten, als: ein Spielkästchen (8 fl.), ein Kalender mit Briefhalter (5 fl. 15 kr.), ein Briefbeschwerer und ein Kanapékissen mit Stickerei.

F. Leven, Conservator an der Universität zu Heidelberg. (Großherzogthum Baden.)

Ein Sofa mit einer Handstickerei (340 fl.).

Die in einer Art von Plattstickerei auf dem Wollentuchbezug des Sofas mit ausnehmendem Fleiße ausgeführten Gruppen von Hirschen, Rehen u. s. w. waren ausgezeichnet in der Zeichnung sowie in den Farben und der ganzen Ausführung; sie sind das Resultat eines längeren Studiums, welches Hr. Leven an den lebenden Thieren selbst gemacht hat. Da das Sofa auch in seiner sonstigen Ausstattung mit Jagdemblemen, namentlich an der Rücklehne und den Seiten mit Hirschgeweihen versehen ist, so bildet dieser Gegenstand ein sehr passendes Möbel für reiche Jagdliebhaber.

Obgleich nicht in diese Rubrik gehörig, so erwähnen wir doch hier auch des von dem Hrn. Aussteller gelieferten zweiten Gegenstands, nämlich einer Gruppe mit ausländischen Schmuckvögeln, in einem Glaskasten (140 fl.). Dieselbe war sowohl in Bezug auf naturgetreue Gestalt der Thiere wie auch der schönen und ebenfalls höchst naturgetreuen Farben des Gefieders nach dem Urtheil Sachverständiger das beste, was in dergleichen Darstellungen zur Ausführung gekommen ist.

Christine Dulcius in Bingen. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Stickerei auf feiner Leinwand, in einem Goldrahmen.

P. Lieber, Goldsticker in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Ein goldgesticktes Meßgewandt (200 fl.).

29. Näharbeiten,

als: Corsetten, Hemden, Schlafröcke u. s. w.

Emeline Wagner & Comp., Eigenthümerin einer Corsettenfabrik in Darmstadt. (Grosh. Hessen.)

Verschiedene Muster von Corsetten und Armhaltern von Drill und englischem Leder.

Die genannte, im Jahr 1837 gegründete Anstalt hat einem bei uns lange gefühlten Bedürfnisse abgeholfen. Sie ist nämlich aus der Ansicht hervorgegangen, daß ein Corsett aus mehrfachen Gründen schicklich nur von weiblichen Händen gefertigt werden kann, indem zu seinem vollkommenen Passen, wenn es den Körper nicht geniren, sondern ihm nur seine natürliche Haltung geben soll, in der Regel auch ein genaues Anmessen am Körper selbst erfordert wird. Eine gesittete Dame nimmt jedoch Anstand, dieses Anmessen durch Männerhände verrichten zu lassen, und es entsteht hieraus häufig der große Nachtheil, daß manches Frauenzimmer sich mit schädlichen Corsetten behilft. Diesem Uebel hat Dem. Emeline Wagner durch Gründung der genannten Fabrik zweckmäßig abgeholfen.

Die zur Anfertigung der Corsette am häufigsten verwendeten Drille werden aus Sachsen bezogen. Die Handarbeiten sind vertheilt und beschäftigen für jeden Theil besondere Arbeiterinnen. Durch Maßnahme einer sehr großen Anzahl weiblicher Körper hat man eine zahlreiche Zusammenstellung von Dimensionen erhalten und gefunden, daß solche auf fünf Hauptdimensionen, von welchen die anderen abhängen, reducirt werden konnten. Dieß verschaffte die Möglichkeit, ein tabellarisch eingerichtetes sogenanntes Dimensionenbuch zu fertigen, welches für jeden weiblichen Körper die entsprechenden Maaße in französischen Centimetern ausgedrückt, enthält, und eine jede solche Dimension ist mit einer Nummer versehen. Diese Einrichtung verschafft nun den Vortheil, für jede mögliche weibliche Gestalt — wenn solche nicht besonders verunstaltet ist — ein Corsettenmuster vorräthig zu schneiden, und Vorräthe von Corsetten zu fertigen. Um nun auch Auswärtige von dieser Anstalt Nutzen ziehen zu lassen, ist die Einrichtung getroffen, daß sich jedes Frauenzimmer, nach besonders ausgegebener Anweisung, das Maaß zu einem Corsett selbst nehmen und seine Bestellung hiernach schriftlich machen kann.

Alois Rugemer, Schneidermeister in Würzburg. (Königreich Baiern.)

Ein mechanisches Corsett (16 fl.).

Charlotte Görtz, Eigenthümerin einer Hemdenfabrik in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Dieselbe lieferte 6 Dutzend Herrnhemden in verschiedenen Qualitäten und zu Preisen von 80, 88, 90, 100, 115 und 120 fl. per Dutzend.

Die von Fräulein Charlotte Görtz zu Darmstadt daselbst errichtete große Industrieanstalt besteht nunmehr seit 13 Jahren und beschäftigt sich damit, Bielefelder Leinwand in großer Quantität aus erster Hand anzukaufen, solche durch geschickte und wohl geübte Frauenzimmer unter ihrer Leitung zu Hemden, vorzugsweise zu Herren-Hemden, verarbeiten zu lassen und diese so gefertigte Waare, welche zu den Preisen von 40 fl. bis zu 150 fl. per Dutzend in großem Vorrath gearbeitet wird, sowohl in der Nähe, als in der weitesten Ferne zu debitiren.

Das Princip dieser interessanten und höchst nützlichen Anstalt, welche dermalen über 100 Arbeiterinnen anhaltend beschäftigt, beruht nicht, wie bei vielen Anstalten ähnlicher Art, darauf, durch Ersparung am Stoff, sowohl hinsichtlich dessen Preises, als der Qualität, oder am Arbeitslohn, auffallend billige Waare zu liefern, sondern es ist fester unverrückter Grundsatz dieser Anstalt, ihre Waare in möglichster Güte, Vollkommenheit und Schönheit, sowohl was den Stoff, als was die Arbeit anbelangt, zu produciren und hiernach die Preise zu reguliren.

Es wird daher in dieser Anstalt nur schwere und dichte Leinwand verarbeitet, für deren Güte garantirt wird, und ebenso ein verhältnißmäßig hoher Arbeitslohn gegen entsprechende vorzügliche Arbeit gezahlt.

Der Zweck dieses Princips ist, daß der Käufer für sein Geld vollkommen gute Waare erhalte und solche dennoch etwas billiger beziehe, als wenn er die Leinwand im Laden, wo solche bekanntlich nicht geöffnet und in allen Theilen betrachtet werden darf, erkauft und sie mit dem Risico mittelmäßiger, oder gar schlechter Verarbeitung zu Hemden verarbeiten läßt.

Wir müssen gestehen, daß sich gegen dieses auf einer für das Publikum sicheren Basis ruhende Princip nichts einwenden läßt, und die stets größere Ausbreitung des nützlichen Geschäfts, dessen schöne Fabrikate in alle Weltgegenden abgesetzt werden, sowie der große Beifall und das Vertrauen, dessen sich die Arbeiten dieser Anstalt überall erfreuen, sind der sicherste Bürge für die Richtigkeit des Calculs.

Diese, Niemanden in seinem Gewerbsbetrieb beeinträchtigende, vielmehr bloß das Interesse der Käufer wie der Arbeiterinnen und Unternehmer fördernde Anstalt verdient alles Lob, gereicht der Stifterin zur großen Ehre und kann nicht verfehlen, sich die immer größere Gunst und Theilnahme des Publikums, sowie den Beifall aller Gönner und Beförderer nützlicher Betriebsamkeit zu erwerben; denn es ist nicht zu verkennen, daß ein solches Unternehmen nicht allein höchst bedeutende Auslagen, sondern auch eine große ununterbrochene Aufmerksamkeit und Umsicht und einen angestrengten Fleiß erfordert. Auch die auf der Ausstellung aufgelegten Hemden können nur für preiswürdig erachtet werden und bestätigen, was vorstehend über die Fabrikate dieser Anstalt gesagt worden ist.

Bei der von dem Großherzogl. Hess. Gewerbverein im Jahr 1839 in Darmstadt veranstalteten Gewerbausstellung wurde der Eigenthmerin dieser Anstalt, in Rücksicht auf das ausgedehnte Geschäft und ihre höchst nützliche Wirksamkeit, die bronzene Medaille zuerkannt.

M. Stein in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte helle und dunkele Makintosh's (24 fl. und 18 fl. 30 kr.), einen Damenschlafrock (11 fl.); mehrere Herrnschlafröcke (à 10 fl. 30 kr. bis zu 12 fl. 30 kr.); Shirtinghemden (21 fl., 25 fl. und 36 fl. per Dutzend); farbige Reisehemden (40 fl. per Dutzend); leinene Hemden (48 fl. bis 116 fl. per Dutzend); englische Atlascravatten (3 fl. 30 kr. und 4 fl. 30 kr. per Stück).

Klara Löhr in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Drei genähte Kinderhemdchen, wegen feiner Näherei bemerkenswerth.

30. Kürschnerarbeiten.

Es möchte hier der schickliche Ort sein, um mit wenigen Worten auf die Bedeutung des deutschen Pelzhandels aufmerksam zu machen, welcher in den Leipziger Messen mit Pelzwaaren jeder Art betrieben wird. Die Wildwaaren, welche jährlich insbesondere zur Ostermesse nach Leipzig zum Tausch oder Verkauf kommen, bestehen in circa 80,000 Füchsen, welche fast alle nach Griechenland und Rußland gehen, ferner in 30,000 Mardern, 100,000 Iltis, 2000 Landottern, die ihren Weg über Rußland nach China finden, 2—300,000 Katzen — worunter ohngefähr die Hälfte schwarze — welche außer Deutschland hauptsächlich nach Amerika versendet werden; ferner 10,000 Dachse und 1—200,000 Haasen. Von diesen bedeutenden Quantitäten wird der größte Theil aus den verschiedenen Staaten des Zollvereins geliefert; nur wenig liefert die Schweiz, Frankreich, und Oesterrich, indem insbesondere die österreichischen Füchse und Otter direkt nach Griechenland und Rußland wandern, wo der rothe Fuchs Nationalbauerntracht ist. Außer den vorbemerkten Quantitäten kommt ohngefähr noch ein Zehntheil derselben zur Michaelis-Messe nach Leipzig.

Während nun Leipzig wenig Eigenhandel in Pelzwaaren hat, macht es auf diese Weise den Vermittler des Pelzhändlers von New-York, Moskau, Kopenhagen, Petersburg, Turin, Paris, von Persien, England, Deutschland u. s. w. Die Pelzcompagnieen der englisch-amerikanischen Besitzungen müssen in Folge besonderer Bestimmungen der Regierung ihre Auctionen in London halten, wovon ein Theil in die nordamerikanischen Vereinsstaaten zurück, ein Theil direkt nach Frankreich u. s. w., jedoch der größere Theil zur Leipziger Messe geht, von wo aus dieselben nach den verschiedenen Ländern Deutschlands und vermittelst Tausch nach dem Orient versendet werden. Man schätzt den Umschlag des Pelz- und Rauchwaarenhandels in Leipzig zur Ostermesse auf 1 bis 2 Millionen Thaler. Daß dieser Welthandel in solchem Maaße stattfinden kann und jährlich noch im Steigen begriffen ist, ist namentlich einem mäßigen Zoll zu verdanken, welcher es möglich macht, daß alle Nationen an dem Leipziger Handel Antheil nehmen können. Während wir also unsere inländischen Pelze an Nichtdeutsche verkaufen, nehmen wir meistens amerikanische und russische Pelzwaare dagegen.

Peter Dümmich, Fabrikant von Pelzwaaren in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe gab folgende Gegenstände zur Ausstellung: einen sibirischen und einen amerikanischen Zobelstaucher, beide mit Luft gefüllt, einen Kolinsky-Staucher, einen Cardinalkragen von Seidesammt mit Grebe gebrämt, eine

Echarpe mit Kolinsky gebrämt, einen Fußschemel von Tiger, einen Fußwärmer, mehrere Fußdecken von Fuchs, Ziegen u. s. w., einen Paletot von Seehund, ferner, als Proben seiner Pelzfärberei: eine braune und zwei schwarz gefärbte Katzen, ein gefärbtes Kaninchen, Schuppen, Luchs u. s. w.

Die ausgestellten Pelzwaaren waren zum Theil von ausgezeichneter Schönheit. Weniger in die Augen fallend waren die Proben von Pelzfärberei, als zobelartig und schwarz gefärbte Katzen, Kaninchen, Schuppen, Luchs u. s. w.; dieselben verdienten jedoch aus dem Grunde Beachtung, weil außer der Pelzfärberei des Hrn. Ausstellers nur in Hamburg, Leipzig und Wien bedeutendere Etablissements dieser Art sich befinden. Der Paletot von Seehund, eine Nachahmung der neuen amerikanischen und englischen Mode, fand vielen Beifall, was schon die vielfach darauf gemachten Bestellungen bewiesen.

Das Hauptgeschäft des Hrn. Ausstellers nimmt ohngefähr folgenden Verlauf: Nach Neujahr werden die Wildwaaren u. s. w. gesammelt, welche größtentheils in Leipzig vertauscht werden, als namentlich Otter an Russen für China, Füchse an Griechen und Polen, zur dortigen National-Bauerntracht. Verkauft werden dort die schwarzen Katzen an Amerikaner, die seit den letzteren Jahren sogar meist persönlich zur Messe kommen, die Marder rc. nach England, Amerika und Frankreich, wogegen dorten russische und amerikanische Waaren in Tausch angenommen oder baar gekauft werden.

Durch Besuch dieser Messen, direkten Ankauf in London auf den dortigen Auktionen der amerikanischen Pelzkompagnieen, durch seine Färberei, Pelzgerberei und seinen bedeutenden Absatz bis in die Schweiz, das angränzende Frankreich, Holland, sowie, im Dutzend oder Hundert an die kleineren Pelzhändler und bei seinem bedeutenden Detailhandel, sucht der Hr. Aussteller mit den Anforderungen der Zeit gleichen Schritt zu halten und verdient sein Geschäft den bedeutenderen Pelzhandlungen an die Seite gestellt zu werden. Wir erwähnen ferner noch, daß Hr. Dümmich der einzige im Großherzogthum Hessen ist, welcher an dem oben beschriebenen Welthandel mit Pelzwerk in Leipzig Antheil nimmt. Er bringt zur Ostermesse dahin jährlich circa 4—5000 Füchse, 1000—1500 Marder, 3—4000 Iltis, 150—200 Landotter, 3900 Katzen u. s. w., in manchem Jahr mehr, je nachdem die Jagden ausfallen. Diese Waaren sammelt er zum geringsten Theil aus dem Großherzogthum selbst, meistens aus den verschiedenen andern zum Zollverein gehörenden Ländern.

Joseph Heuser, Kürschner und Pelzwaarenhändler in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte einen Cardinalkragen von Seidesammet, mit Edelmarder besetzt (112 fl.); einen Cardinalkragen von Hermelin (40 fl.); einen Staucher von Hermelin (20 fl.); einen deßgl. von Schinchilla (25 fl.); einen deßgl. von Vielfraß (15 fl.) und eine Fußdecke von verschiedenen Pelzen (35 fl.), worunter insbesondere die letztere mit vielem Fleiß gearbeitet war.

Joh. Roose und Sohn, Kürschner und Pelzwaarenhändler in Frankfurt a. M. (Fr. Stadt Frankfurt.)

Derselbe lieferte eine Vorlagedecke von Leopardfell mit Bär u. s. w. garnirt (80 fl.) und einen Palletot von braunem Seehund (45 fl.).

Die Fußdecke des Hrn. Roose wurde von Sachverständigen für ein ausgezeichnetes Exemplar von Pelzarbeit erklärt und für die Brauchbarkeit und Preiswürdigkeit des Palletots sprach schon hinlänglich der Umstand, daß sich dieser Gegenstand besonders zahlreicher Bestellungen bei dem Hrn. Verfertiger zu erfreuen hatte. Ueberhaupt ist Hr. Roose als einer der fleißigsten und akkuratesten Kürschner bekannt und bewies solches durch die von ihm ausgestellten Gegenstände zur Genüge. Derselbe betreibt die Kürschnerei, verbunden mit Pelzwaarenhandel, in ihrem ganzen Umfang; er läßt die rohen Häute zubereiten (gerben) und verkauft sie hiernächst als Felle; oder er läßt erstere, in amerikanischen, russischen und inländischen Pelzen bestehend, zu verschiedenen Kürschnerwaaren verarbeiten, von denen er jederzeit ein vollständiges Lager vorräthig hält.

Valentin Kuhn, Pelzwaarenfabrikant in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Eine viersitzige Schlittendecke von Kanin, Katzen rc. nebst vollständigem Schlittengeläute (140 fl.); zwei Pferdsdecken von schwarzen Ziegen (à 10 fl.).

J. G. Liebel, Kürschnermeister in Leipzig. (Königreich Sachsen.)

Eine große Fußdecke von Zibetkatzen, verziert mit Thierkatzen, Iltis, Ancora u. s. w. (262 fl. 30 kr.), welche sich durch Verwendung schöner Pelzsorten und gute Zusammenstellung empfahl.

31. Hutmacherarbeiten;

Filz- und Seidenhüte für Herrn und sonstige Arbeiten aus Filz.

Obgleich die Hutfabrikation sehr schwach auf der Ausstellung vertreten war, und insbesondere keine der größeren und renomirteren deutschen Fabriken von ihren Erzeugnissen eingesandt hatte, so wollen wir doch einige Bemerkungen von allgemeinerem Interesse über diese Fabrikation hier aufnehmen.

In Bezug auf die Bearbeitung der Filzhüte unterscheidet man drei verschiedene Arten, nämlich den gewalkten oder französischen, den gebürsteten oder deutschen und den überzogenen oder englischen Filz.

Der gewalkte Filz, woraus man die runden Hüte Ende des vorigen und Anfangs des jetzigen Jahrhunderts verarbeitete, wurde am vorzüglichsten in Frankreich und Brabant, insbesondere in Lyon und Brüssel fabricirt. Die Hüte aus diesen beiden Städten hatten einen sehr verbreiteten Ruf und gingen als vorzügliche und sehr beliebte Waare, mit deren Fabrikation viele Tausende von Arbeitern beschäftigt wurden, nach allen Welttheilen. Die hierzu verwandten Stoffe waren Kanin-, Lapin- und Haasenhaare. Die den französischen Fabrikaten eigenthümliche Eleganz und namentlich die Beherrschung der Mode, sind Vorzüge, welche hier insbesondere ihren gewichtigen Einfluß ausübten, obgleich nicht geläugnet werden kann, daß die französischen Fabrikanten in der Bearbeitung des Filzes eine besondere Geschicklichkeit besitzen, wodurch diese Waare auch in der Qualität Vorrang vor andern Nationen behauptet. Viel mag in dieser Beziehung in der Aufmunterung der Industrie von Seiten der Regierung gelegen sein, namentlich in den Kenntnissen, welche man in den größeren Städten, als Lyon und Paris, unter unmittelbarer Einwirkung der Akademieen und gewerblichen Institute den Fabrikanten beizubringen suchte. Vielleicht hatte auch die Eigenthümlichkeit in dem Fabrikationsbetrieb einigen Antheil an dem damaligen Vorzug in der technischen Bearbeitung der Hüte, indem der Pariser und Lyoner Fabrikant selten von Anfang bis Ende seinen Hut verfertigte; denn man hatte besondere Färber, Steifer u. s. w. und mancher Meister, welcher den Hut weiß bearbeitete, konnte ihn nicht schwarz färben und so umgekehrt.

In der Fabrikation der gebürsteten Hüte — im Geschäftsausdruck Bürstelhüte genannt — welche jetzt in Deutschland die begehrtesten sind, behaupten viele deutschen Fabriken den Vorzug vor den französischen und englischen. Diese Hüte wurden zuerst im Jahr 1807 in Wien fabricirt, sollen jedoch eine flandrische Erfindung sein. Ein solcher Hut ist, wenn er gut bearbeitet wurde, ein schöner und dauerhafter Hut, obgleich er nicht die Dauerhaftigkeit der früheren aus gewalktem Filz besitzt, indem die Poren durch die Bürste geöffnet werden und der Filz bei seiner Bearbeitung mehr zerrissen wird. Doch werden diese Hüte stets einen Vorzug behaupten, da ihr äußeres Ansehen hinsichtlich des Glanzes und der tieferen Schwärze im Vergleich zu jenen bedeutend gehoben wird. Die renomirtesten Fabriken in diesen Hüten befinden sich gegenwärtig in Hanau, Offenbach, Wien und Prag. Die Fabriken der beiden erstgenannten Städte haben einen begründeten Ruf in schönen eleganten Formen; bei den Fabrikaten der beiden andern Städte liegt die Vorzüglichkeit wohl hauptsächlich in der Anwendung eines ausgezeichneten Stoffs; denn die böhmischen Haasenhaare sind als die besten in Deutschland anerkannt und es kommen dieselben nur selten in die Staaten des Zollvereins, da sie in Oesterreich einem Ausfuhrzoll unterliegen. Von den drei Sorten der Hasenhaare, den Rücken-, Seiten- und Bauchhaaren wird zu den besten Hüten die erstere Sorte verwendet; die Bauchhaare sind die geringsten und dienen hauptsächlich zu den Unterlagen der Seidenhüte.

Die Hasenhaare sind für Deutschland Gegenstand eines sehr bedeutenden Handels und insbesondere ist Leipzig der Markt, wo zur Messe ansehnliche Quantitäten aus Rußland, Schlesien, Sachsen und andern Theilen von Deutschland hingebracht werden. Die meisten und bedeutendsten Hasenhaarschneidereien in den Zollvereinsstaaten bestehen in Frankfurt a. M., Hanau und Offenbach, hierunter mehrere, welche über 1000 Arbeiter beschäftigen und einen bedeutenden Handel nach Nordamerika, Frankreich und Belgien führen. Dieser Handel erstreckt sich

weniger auf Deutschland selbst, da fast jeder deutsche Hutmacher seine Haare selbst bearbeitet. Das Haar der deutschen Landhasen ist sehr fein und gut, wird jedoch von den russischen Haaren übertroffen, welche für die feinsten Sorten der Hüte vorgezogen werden, da durch ihre Natur ein dauerhafterer Glanz erzielt wird.

Die überzogenen, aufgelegten oder sogenannten englischen Hüte werden meist in England und Amerika fabricirt, da die Stoffe zu diesen Hüten aus den genannten Ländern kommen. Diese ausländischen Haarstoffe, als: Biber, Bisamratte, Nutrias u. s. w. werden bei uns gewöhnlich zu grauen Sommerhüten benutzt und in vielen deutschen und französischen Fabriken verarbeitet. Das Innere des Filzes ist feines Hasenhaar und der Ueberzug besteht aus den vorerwähnten Haaren.

Durch die Verbesserungen der neueren und neuesten Zeit im Steifen der Hüte, besonders in der wasserdichten Appretur ist man in Stand gesetzt, den Hut weit dauerhafter und leichter, als früher zu fabriciren; auch ist man in Verbesserung der Färben und sonstigen Manipulationen so weit gekommen, daß, sowie der Hut an sich hinsichtlich seiner Hauptform in einem Zeitraum von 50—60 Jahren ziemlich stabil geblieben war, man in der eigentlichen Fabrikation bedeutend gestiegen ist und ältere Hutmacher, welche gegenwärtig in die Werkstätten neuerer Zeit eintreten, sich in die Arbeit kaum finden können.

Es werden nun außerdem noch viele Hüte fabricirt aus Lammwolle, ungarischen Ziegenhaaren und anderen Stoffen, welche aber, da dieselben nur von geringen Qualitäten sind, durch die Mode der Mützen und Seidenhüte, in Deutschland überhaupt verdrängt wurden, wogegen seit einigen Jahrzehnten die Seidenhüte sehr in Aufnahme gekommen sind. Da diese Fabrikation einen besonderen Zweig der Hutmacherei bildet, doch aber von den meisten Hutfabrikanten mit der Filzhutfabrikation verbunden wird und besonders in neuerer Zeit in Frankreich einen hohen Grad von Vollkommenheit erreicht hat, — was sehr natürlich ist, da Frankreich beflissen sein muß, die Seide als eigenes Landesprodukt zu verwenden und dieses auch bereits in Verfertigung der Seidenplüsche oder des Velpels mit dem besten Erfolg bewerkstelligt hat, — so war es für deutsche Fabrikanten eine Aufgabe geworden, den Nachbarn in diesem Theil der Industrie nachzukommen. Man glaubte zur Erreichung dieses Zwecks ein Haupthinderniß darin zu finden, daß man in Deutschland den Hutvelpel nicht in gleicher Vorzüglichkeit, namentlich bezüglich des Glanzes und der Schwärze, liefern könne, wie das französische Fabrikat. Doch es scheint diese Vollendung den deutschen Fabrikanten nicht mehr ferne zu liegen, was namentlich aus den zur Ausstellung gebrachten Seidenhüten mit Recht geschlossen werden darf.

Wilhelm Hesselbach, Hutfabrikant in Schweinfurt. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte einen wasserdichten Filzrock (44 fl.), einen Civil-Uniformhut, einen Militär-Uniformhut und eine Schabracke.

J. M. Grebert, Hutmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen)

Derselbe stellte aus: 3 Aufschlaghüte von Filz und 1 deßgl. von Seide, 3 schwarze runde Seidenhüte und 3 deßgl. Filzhüte von verschiedenen Stoffen, 3 graue Filzhüte und 3 Knabenhütchen in Filz und Seide.

H. Schuchard, Hutmacher in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte als Erzeugnisse seiner seit 2 Jahren bestehenden Hutfabrik: einen Gr. Hess. Generalhut, mit fein plattirter Silbergarnitur, seidener Einfassung und Straußfedern, aus inländischen Hasenhaaren (45 fl.); einen schwarzen modernen Filzhut von sächsischen Hasenhaaren (8 fl.); einen deßgl. von russischen Hasenhaaren (8 fl.); einen deßgl. von halb russischen und halb inländischen Hasenhaaren (7 fl. 30 kr.) und einen Seidenhut auf Filz von Pariser Plüsch (7 fl. 30 kr.).

32. Damen-Strohhüte und andere Arbeiten aus Stroh,

als: Strohkörbe, Taschen, Tischdecken u. s. w.; ferner Männerhüte aus Pfaufedern, Roßhaar und dergl.

Die geflochtenen Bänder von Stroh, die sogenannten Strohgeflechte, aus denen man vermittelst Zusammennähens die Strohhüte verfertigt, werden in verschiedener Stärke oder Feinheit entweder aus den ganzen oder aus

gespaltenen Halmen einiger Getraidearten dargestellt. In Italien, wo schon seit langer Zeit, und früher ausschließlich, Geflechte aus ungespaltenen Halmen verfertigt wurden, und zwar insbesondere in Toskana, wo man sich am meisten mit der Verfertigung von Strohgeflechten beschäftigt, besteht das Material zu denselben aus Weizenstroh, nämlich einer Gattung, die bei uns unter dem Namen von Sommerweizen bekannt ist. Der Weizen wird dorten nicht sowohl des Getraides, sondern der Gewinnung des Strohs wegen besonders angebaut, und das Bestreben geht bei dieser Kultur dahin, ein möglichst schwaches Stroh zu erhalten. Nach Vollendung der Blüthe, wenn die Körner noch milchig sind, werden die Halme als reif und zur Verfertigung des Geflechts am besten geeignet betrachtet. Man zieht sie sammt der Wurzel aus, bindet sie zu 3 — 4 Händen voll in Garben zusammen und setzt sie der Sonne aus, bis das Stroh die gehörige gelbe Farbe angenommen hat, worauf man die Wurzel und Aehren durch Abschneiden entfernt. Der Theil des Schafts von der Aehre ab bis ein paar Zoll unter dem ersten Schuß wird zu feinen, der weitere bis zum dritten Schuß zu gröberen Geflechten verwendet. Nach dieser allgemeinen Sortirung des Strohs wird es gebleicht, indem man es auf geeignete Weise in geschlossene hölzerne Kasten bringt und die Dämpfe brennenden Schwefels hineinleitet. Das gebleichte Stroh wird nun seiner Farbe, Feinheit und seinem Glanze nach sortirt, wobei man 8 — 20 und noch mehr Sorten macht, die zu eben so viel Sorten von Geflechten bestimmt sind.

Die Geflechte, auch Tressen genannt, bestehen gewöhnlich aus 13 einzelnen Halmen, welche so mit einander verschlungen werden, daß sie sämmtlich schräg durch die Breite des Geflechts gehen, an deren Rändern sie kleine Oesen oder Maschen bilden, durch welche der Faden gezogen wird, mittelst dessen man sie zusammensetzt.

Die vorzüglichsten Geflechte sind diejenigen, welche im Frühjahr verfertigt werden, weil dann die Luft die Halme noch nicht so austrocknet und Schweiß der Hände und Staub die Arbeit nicht so sehr beschmutzen. Im Allgemeinen nennt man die feinen italienischen Geflechte Florentiner. Nächst Toskana werden in der zum lombardisch-venetianischen Königreich gehörenden Delegation Vicenza viel Strohgeflechte, theils aus Sommer- theils aus Winterweizenstroh verfertigt, worunter auch so feine, daß sie den Florentiner Geflechten nahe kommen und oft für solche verkauft werden.

In der Schweiz werden sehr schöne und feine Geflechte aus gespaltenem Stroh verfertigt, die gewöhnlich aus 7 Halmen geflochten sind und von denen jedes Stück 18 Ellen lang ist; die feinsten kommen aus dem Kanton Freiburg; gröbere Sorten aus den Kantons Aarau, Genf und Glarus in den Handel. An einigen Orten der Schweiz hat man das Flechten von Strohbändern oder Tressen, nach italienischer Art, aus ungespaltenen Halmen eingeführt.

In **Deutschland** ist die Strohflechterei sehr weit verbreitet und wird schon sehr lange betrieben. Im Königreich **Sachsen** soll man sich schon im 16. Jahrhundert damit beschäftigt haben. Im Großherzogthum **Baden** werden auf dem Schwarzwald viel und mitunter sehr feine Strohgeflechte aus Roggenstroh verfertigt, welches man 8 — 10 Tage nach dem Abblühen des Getreides mit der Sichel abschneidet.

Im Königreich **Baiern** werden sehr schöne und feine Strohgeflechte nach Florentiner Art verfertigt, für welche Aschaffenburg, Augsburg und Nürnberg die Hauptausfuhrplätze sind.

Im Königreich **Hannover** wird die Verfertigung von Strohgeflechten zu Twistringen im Amte Ehrenberg betrieben, wo sie schon seit 100 Jahren heimisch ist. Man verfertigt die Geflechte aus gespaltenen Halmen nach Art der Schweizer, und zwar in 7 Sorten. Das Stroh, dessen man sich bedient, ist Stroh von Sommerroggen, das vor der Reife abgemäht und gebleicht wird.

In den **österreichisch**-deutschen Staaten ist das Strohflechten an vielen Orten von Bedeutung, vorzüglich in Wien, wo man sich zur Verfertigung der Geflechte besonders dazu erfundener Maschinen bedient, das zu verarbeitende Stroh zu den feineren Geflechten noch vor zehn Jahren aber aus Italien und der Schweiz bezog; ferner zu Prag und anderen, besonders längs der sächsischen Gränze hin gelegenen Orten; in Tyrol verfertigt man mehr ordinäres Geflechte.

Im Königreich **Preußen** werden die feinsten Strohgeflechte nach Florentiner Art aus ungespaltenen Halmen zu Berlin verfertigt. Außer Berlin und der Umgegend wird die Verfertigung von Strohgeflechten auch in der

Gegend von Wittenberg in der Provinz Sachsen, in der Gegend von Beuthen, Creuzburg, Frankenstein und Glatz in Oberschlesien u. s. w. betrieben.

Im Königreich Sachsen ist der Hauptsitz der Strohflechterei in dem zum Amte Pirna gehörenden Marktflecken Kreischa, wo dieselbe schon seit Jahrhunderten betrieben wurde und erstreckt sich außerdem über die Städte Altenberg, Geysing, Gottleube, Liebstadt, Bärenstein, Lauenstein u. s. w. In 150 Ortschaften beschäftigten sich mehr als 5300 Erwachsene und außerdem noch eine große Anzahl von Kindern damit. Feinere Geflechte verfertigt man, nach Art der schweizerischen, aus gespaltenen Halmen von inländischem Weizenstroh, seltener von Roggenstroh; geringere Flechten werden aus ganzen Halmen verfertigt. Im Kreisamt Plauen wird zwar in Mylau, Netzschkau und Elsterberg, sowie in einigen Dörfern ebenfalls Strohflechterei betrieben; doch ist sie gegen die der vorgedachten Gegend nur von geringer Bedeutung. Die höheren Gegenden des Erzgebirgs liefern feinere und die näher bei Dresden gelegenen niederen Landstriche gröbere Geflechte. —

Zur Anfertigung der Strohhüte aus den Geflechten werden diese nochmals geschwefelt, dann gepreßt und hierauf zusammengesetzt. Sind die Hüte fertig, so werden sie wieder geschwefelt und dann geglättet; zuletzt werden sie heiß-gebügelt. Bei Hüten, welche man schwarz färben will, wird das Schwefeln unterlassen. Die Feinheit der Hüte wird darnach bestimmt, wie viel Lagen von den Tressen der Rand in der Breite hat und hiernach werden sie dann auch nummerirt. Gewöhnlich gehen die Nummern von 20 bis 60, d. h. der Rand hat 20 bis 60 neben einander liegende Bänder; doch gehen die feinsten bis über 80 hinaus und die gröbsten bis Nr. 50 herab. Von jeder Nummer hat man wieder verschiedene Sorten, je nachdem sie ohne Fehler, oder mehr oder weniger mit Fehlern behaftet sind.

Friedrich Knoblauch jun., Strohhutfabrikant in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Drei Damenstrohhüte, nach Florentiner Art geflochten und genäht (Preise25 und 18 fl.), nebst Stroh und Mustergeflechten.

Diese, nach Angabe des Hrn. Ausstellers von demselben von Grund aus gefertigte Arbeiten waren von ausgezeichneter Feinheit und Schönheit.

J. A. Bossing in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte zwei Damen-Strohhüte, und zwar einen melirten zusammengenähten und einen nach Florentiner Art, beide, in Bezug auf Material und Arbeit sowohl, wie insbesondere auf Appretur sehr hübsch.

J. A. Delathuy, Strohhutfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab 3 ausgezeichnet schön gearbeitete Damenstrohhüte und 2 Garnituren Stroh.

Der Hr. Aussteller beschäftigt mit der Verfertigung von Strohhüten gegenwärtig 50 Männer und 20 Mädchen, wovon jedoch über die Hälfte der männlichen Arbeiter unter der Leitung und Aufsicht dessen Bruders in Belgien beschäftigt sind, ein Verhältniß, dessen Aenderung mit Ausführung eines projektirten Neubaus und Gewinnung der erforderlichen Räumlichkeit im Plane des Hrn. Ausstellers gelegen ist. Italien und Belgien liefern ihm ausschließlich das Material zu den Hüten, welches theils als Stroh, meistens aber schon in Flechten bei ihm ankommt. Seine Fabrikate sind in den verschiedenen Theilen von Deutschland, in Holland, Belgien und Polen und zwar in den ersten Städten dieser Länder verbreitet und erfreuen sich eines guten Absatzes.

G. Dessart, Strohhutfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.

Derselbe übergab 5 sehr schöne Strohhüte verschiedener Façon und Qualität, auf einem Gestelle befindlich, dessen Stamm und Füße mit verschiedenen, meist künstlichen Geflechten umwickelt waren.

Eduard Davidsohn in Gedern, Eigenthümer einer Strohhutfabrik zu Gedern. (Großherzogthum Hessen.)

Aus dieser Fabrik wurden zur Ausstellung übergeben:

1) ein weißer Damenhut, siebenhalmig Halbstroh, halbe Appretur, mittelfeine Qualität (Preis 3 fl.);

2) ein schwarz und weiß melirter Damenhut, zwölfhalmig Halbstroh, halbe Appretur, feine Qualität (Preis 2 fl. 40 kr.);

3) ein schwarz und weiß melirter Damenhut, achthalmig Halbstroh, wie 1. und 2., in mittelfeiner Qualität (Preis 2 fl. 10 kr.);

4) ein schwarz und weiß melirter Damenhut, zwölfhalmig Halbstroh, volle Appretur, ordinäre Qualität (Preis 1 fl. 10 kr.);

5) ein ordinär melirtes Knabenhütchen, Doppelschild, zwölfhalmig Halbstroh, gewöhnlicher Façon (Preis 45 kr.);

6) ein weißes Knabenkäppchen, eilfhalmig Halbstroh, mittelfein, mit Lederschild (Preis 45 kr.);

7) ein melirtes Knabenkäppchen, mittelfein, Lederschild (Preis 30 kr.).

Alle diese Hüte waren bis auf ihre Grundstoffe und bis auf die kleinsten Details ihrer Bereitung Produkte des Vogelsbergs, einer an sonstigen Erwerbsquellen sehr armen Gegend des Großherzogthums Hessen. Diese Industrie entwickelte sich erst vor zwei Jahren aus den allerersten Elementen und beschäftigt gegenwärtig in dem Orte Gedern beim lebhaftesten Betrieb beiläufig 200 bis 250 Kinder von schulpflichtigem Alter und etwa 50 Erwachsene; die Fabrikation ganz ordinärer Strohwaaren aber noch bei weitem mehr. Erst in neuester Zeit hat dieser vorher nur industrielle Versuch sich zu einem wirklichen Fabrikbetrieb ausgedehnt. Princip bleibt die Herstellung eines ächt deutschen Fabrikats, Ziel des Strebens die Erreichung und mögliche Ueberflügelung des ausländischen. In wie weit es dem Hrn. Aussteller durch seine fortdauernden Bestrebungen gelungen ist, mit Beibehaltung jenes Princips das vorgesteckte Ziel zu erreichen, dieß zu beurtheilen, gewährte uns die Ausstellung hinreichende Gelegenheit. Nach dem Urtheil Sachverständiger standen die aus gemischtem Stroh verfertigten Hüte sowohl in Hinsicht des Materials, als der Arbeit und Preiswürdigkeit den in den Handel kommenden Brüsseler Fabrikaten keineswegs nach, und nur bei den weißen Hüten, deren Fabrikation in Gedern noch nicht lange begonnen, blieb eine schönere Weiße des Strohs noch zu wünschen übrig, obgleich auch diese Fabrikation, nach den eingesandten Proben zu urtheilen, zu den schönsten Hoffnungen berechtigt. Wir müssen dem menschenfreundlichen Gründer dieses Geschäfts von ganzem Herzen Glück zu dem Gedeihen eines Unternehmens wünschen, welches aus der edelsten Absicht entsprungen und von ihm trotz der vielfach zu bekämpfenden Vorurtheile und selbst, in Rücksicht der außerordentlichen Billigkeit der ausländischen Fabrikate, unter schwierigen Conjunkturen, mit der größten Beharrlichkeit durchgeführt worden ist. Möge diesem Etablissement die verdiente Unterstützung zu seinem ferneren Gedeihen zu Theil werden und dasselbe hierdurch in Stand gesetzt sein, zur allmählichen Verdrängung der ausländischen Fabrikate nach Möglichkeit beizutragen. —

In Bezug auf die bei den ausgestellten Hüten gewählte Bezeichnung „halbe und volle Appretur" bemerkt Hr. Davidsohn, daß diese den Grad der an das rohe Fabrikat verwendeten Kunst angibt. Die aus allen einzelnen technischen Manipulationen gemachten Erfahrungen haben ihn nämlich zu der Ueberzeugung geführt, daß jede Appretur an den Strohhüten nur eine schönende Hülle für mangelhafte Rohwaaren ist; daß ein vollkommen rohes Geflechte in jeder Beziehung viele Vorzüge hat, und daß ein solches zu appretiren nichts anders heißt, als dasselbe von Grund aus verderben. Die Gederner Fabrik liefert übrigens auch die mit voller Appretur versehenen Hüte in einer, jeder beliebigen Anforderung entsprechenden Qualität, was ihr durch einen aus Belgien bezogenen Bleicher und Appreteur möglich geworden ist.

F. Gantert's Kinder in Konstanz. (Großherzogthum Baden.)

Unter dieser Firma betreibt Frau Maria Gantert's Wittwe die Fabrikation von Strohkörben (Taschen), Tischdecken, Untersatzteller, Cigarrentäschchen u. s. w. und übersandte ein zahlreiches Sortiment dieser Erzeugnisse in den verschiedensten Dimensionen und mehrfachen Formen, welche als gut gearbeitet und jedenfalls sehr preiswürdig sich empfahlen.

Diese Gegenstände werden von quer durchflochtenem Roggenstroh, welches zu diesem Zweck im Schwarzwald im noch unreifen Zustande abgeschnitten wird und sodann verschiedenen zum Theil schwierigen Operationen unterliegt, meist gelb und schwarz oder in andern Farben quadrirt, verfertigt, und die Körbe oder Taschen in Spillen, wozu jedesmal 6 in einander passende gehören, in den Handel gebracht.

Das unter der oben genannten Firma bestehende Geschäft erstreckt sich nicht bloß auf die Umgegend, sondern theilweise auch auf entfernte Länder.

Ludwig Fillheimer in München. (Königreich Baiern.)

Derselbe übersandte eine Anzahl Sommermännerhüte aus verschiedenen Materialien, und zwar: einen ganz weißen Pfaufedernhut (3 fl. 30 kr.), einen weißen deßgl. mit schwarzen Reifchen (3 30 kr.), einen carirten Pfaufedernhut (3 fl. 30 kr.), einen melirten deßgl. (3 fl.), einen Naturrohr- und Pferdehaarhut (2 fl. 36 kr.), zwei schwarze Glanz-Roßhaarhüte und einen deßgl. matt (2 fl. 24 kr.).

Diese Art von Hüten, sowohl von Roßhaar und Rohr, als von Pfaufedern, sollen unter allen sonst bekannten Sommerhüten, nebst den Fischbeinhüten, welche der Hr. Aussteller gleichfalls fertigt, als sehr dauerhaft und leicht, in der Gegend von München namentlich von Landleuten sehr häufig getragen werden, und zwar, insbesondere die schwarzen Roßhaarhüte, sogar im Winter. Sie sollen, wenn sie in Form und Farbe gelitten haben, leicht wieder in guten Stand zu setzen sein. Bei diesen Hüten finden auch die Pfauenfedern, die sonst keinen Gebrauch hatten, eine nützliche Verwendung. Zu Pferdehaaren werden nur die langen Schweifhaare verwendet. Der Hr. Aussteller verarbeitet überhaupt Rohr, Roßhaare, Pfaufedern und Fischbein zu Hüten und Knabenmützen, auch zu Fallhüten für Kinder und Cigarrenetuis und versendet seine Waare außer den Zollvereinsstaaten auch nach Oesterreich und der Schweiz.

33. Feine Korbgeflechte.

Philipp Coqui, Fabrikant lakirter Korbwaaren in Berlin. (Königreich Preußen.)

Ein viereckigter gothischer Lehnstuhl (8 fl. 10 kr.); ein runder gothischer Stuhl (5 fl. 50 kr.); ein runder Stuhl à la renaissance (6 fl. 25 kr.); eine Fußbank (1 fl. 45 kr.), ein Tisch zum Auseinanderschrauben (9 fl. 37 kr.), ein runder Blumentisch (7 fl.), ein Papierkorb (10 fl. 30 kr.), ein Wandkorb (2 fl. 55 kr.), zwei Eau de Cologne-Flaschen mit Gestelle (à 8 fl. 45 kr. und 3 fl. 30 kr.), ferner ein runder Pesther Fruchtkorb, ein Toast- und ein Londoner Fruchtkorb, eine längliche Genfer Schale mit Verzierung, eine viereckigte holländische Schale, ein Londoner Henkelkorb und ein Wiener Schlüsselkorb, ein Arbeitskorb in Ballonform und ein Papierkorb in Blumentopfform (à 4 fl. 5 kr.).

Die vorgenannten Gegenstände repräsentirten auf sehr würdige Weise einen Industriezweig, worin Berlin schon seit geraumer Zeit einen besonderen Vorzug behauptet. Derselbe hat sich vorzugsweise in den letzteren Jahren vervollkommnet, obgleich das rohe Material, die Weide — mit Ausnahme der dünnen, auch Ries oder Reis genannten Weide, welche in der Umgegend von Berlin wächst, — aus Schlesien bezogen werden muß. Durch das Färben und Lakiren erhält das Fabrikat ein schönes, sehr gefälliges Ansehen, wie auch eine größere Dauerhaftigkeit.

Was die Fabrikation der Gestell- oder Meublearbeit betrifft, so ist diese erst in den letzteren Jahren entstanden, und sind diese Gegenstände wegen ihrer Leichtigkeit und des gefälligen Aeußeren — wovon man sich durch die ausgestellten Stühle, Tische und dergl. zu überzeugen Gelegenheit hatte — sehr beliebt geworden, so daß der Absatz in dergleichen Gegenständen nicht unansehnlich ist. Ueberhaupt hat sich dieser Gewerbszweig durch Fortschritte in der Fabrikation sehr verbreitet, so daß sich der Hr. Aussteller eines guten Absatzes nicht bloß nach Deutschland, sondern auch nach Schweden, Dänemark, England, Holland, die Schweiz, Ungarn und Amerika zu erfreuen hat. Außer den ausgestellten Proben verfertigt derselbe übrigens noch andere der mannigfaltigsten Gegenstände, als große Epheu-Gitter, Ofen- und Bettschirme, Sofas u. s. w.

Ferdinand Vieweg, Korbmacher in Leipzig. (Königreich Sachsen.)

Derselbe lieferte verschiedene feine und lakirte Korbmacherarbeiten, als nämlich: ein Epheuspalier mit einer Lithophanie (Bilder in Biscuit oder weißer unglasirter Porzellanmasse, deren Effekt auf das durchscheinende Licht berechnet ist (5 fl. 15 kr.); einen Papierkorb (5 fl. 15 kr.), einen Wandarbeitskorb (4 fl. 15 kr.), einen Kinderstuhl (2 fl. 55 kr.), einen Nähtischkorb (5 fl. 15 kr.), eine Schale (1 fl. 28 kr.), ein Damenkörbchen mit Deckel (1 fl. 28 kr.) und ein deßgl. ohne Deckel (1 fl. 10 kr.).

34. Künstliche Blumen.

Sophie Zocher Wittwe in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Dieselbe übergab einige mit ausgezeichnetem Fleiße und vorzüglicher Schönheit gefertigte Miniatur-Kunstblumen, nämlich ein Bouquet als Tuchnadel (1 fl. 45 kr.), ein deßgl. in größerem Format (5 fl. 15 kr.) und ein Nadelkissen (2 fl. 38 kr.).

Katharina Wiekede in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Blumengestelle mit 5 verschiedenen Blumenstöcken — künstliche Blumen (18 fl.); ein Blumentisch mit 5 Blumenstöcken (3 fl.); ein kleiner Blumentisch als Blumenkorb (2 fl. 42 kr.) u. dergl. m.

Friedrich Reichardt in Leipzig. (Königreich Sachsen.)

Ein Korb mit künstlichen Blumen.

Karl Eulenhaupt & Comp. in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Tempel von künstlichen Blumen, zwei Porzellanvasen mit künstlichen Blumen unter Glasglocken und zwei Blumenkörbchen in goldenen Rahmen.

August Eduard Göpel, Fabrikant künstlicher Blumen in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Derselbe übersandte in 3 Cartons ein Sortiment künstlicher Blumen, als: Dijon-Röschen, Rosen, Camelien, Astern, Skabiosen, Maiblümchen, Nelken, Kornblumen und Fantasieblumen, die schön und naturgetreu gearbeitet waren.

Die von dem Hrn. Aussteller benutzten Stoffe, Mull, Battiste u. s. w. bezieht er zum größten Theil aus der Schweiz, die er zu seinem Zwecke geeigneter findet, wie die ähnlichen Stoffe sächsischen Ursprungs. Dieses, seit dem Jahr 1839 bestehende Geschäft ist vorzugsweise nur auf die Verfertigung feinerer Qualitäten, nach franz. Mustern, berechnet und erfreut sich eines befriedigenden Absatzes sogar nach entfernten Gegenden.

Wilhelmine, verehelichte Nadlermeister Hellwig, geborene Graichen in Merseburg. (Königreich Preußen.)

Dieselbe übergab, als Erzeugnisse ihrer Blumenfabrik, ein Bouquet weiße und rothe Rosen in einem Kästchen (3 fl. 30 kr.); ferner ein Kästchen mit einem Epheukränzchen, einem Weintraubenkränzchen, einem Erdbeersträußchen, zwei Blumenkörbchen, einem Fruchtkörbchen und einem Blumenbouquet (zusammen 5 fl. 15 kr.).

Diese Blumenfabrik liefert alle und jede in dieses Fach einschlagende Arbeiten, namentlich auch: verschiedene Lichtmanschetten von Blumen, Epheuranken auf Blech ausgeschlagen und gemalt, mit Draht zu einer Ranke gewunden, besonders zu Vorhangshaltern brauchbar, Busennadeln, Schmuckhalter, als Weinranken, Epheuranken u. s. w.

Wittwe Heß in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Zwei Blumenstöcke von Wachs.

Christine Kleinböhl in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Sortiment künstlicher Blumen.

35. Regen- und Sonnenschirme, Stöcke, Reit- und Fahrpeitschen.

H. Jacquet, Regenschirmfabrikant in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe lieferte verschiedene Sorten von Regen- und Sonnenschirmen, Reiseschirme, Taschenschirme, Marquisen in verschiedenen Größen, Façons und Einrichtungen. Der Hr. Aussteller entsprach in den eingesandten Mustern den Haupterfordernissen eines guten Regen- oder Sonnenschirms sowohl in bequemer und gefälliger Form, als in Dauerhaftigkeit und Billigkeit.

J. C. Schmidt, Schirmfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein zahlreiches Sortiment von Regen- und Sonnenschirmen.

Joh. Baptist Astor, Regen- und Sonnenschirmfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein reiches Assortiment seiner Fabrikate zu Preisen von 7 bis zu 11 Gulden.

J. F. Bergthold, Peitschenfabrikant in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Ein sehr vollständiges Assortiment von Fahr-, Reit- und Kinder-Peitschen, die Fahrpeitschen zu Preisen von 5 fl. 30 kr. bis herab zu 2 fl. 12 kr., die Reitpeitschen zu Preisen von 8 fl. (ganz Fischbein mit Silber garnirt) bis zu 1 fl., die Kinderpeitschen das Dutzend zu Preisen von 2 fl. 48 kr. bis herab zu 48 kr.

Das Innere der Fahr- und Reitpeitschen ist Fischbein, das der Kinderpeitschen Rohr.

Der Hr. Aussteller betreibt die Peitschenfabrikation seit 13 Jahren auf eine noch wenig bekannte Weise und zwar nach englischen und französischen Mustern. Seinen Absatz findet er hauptsächlich in den deutschen Zollvereinsstaaten, versendet aber auch einige Artikel, namentlich Kinderpeitschen, nach Holland und Nordamerika, obgleich der Absatz nach Holland sich in neuerer Zeit durch Zollbeschwerungen vermindert hat.

J. und N. Dietrich, Stöckefabrikanten in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Das von den Hrn. Ausstellern übergebene sehr zahlreiche Sortiment von Stöcken zeichnete sich durch große Mannigfaltigkeit, schöne und geschmackvolle Arbeit und Preiswürdigkeit der Fabrikate sehr vortheilhaft aus; besonders zogen verschiedene Stöcke aus einem eigenthümlichen Material bereitet, die Aufmerksamkeit auf sich, unter denen besonders diejenigen hervorgehoben zu werden verdienen, deren Material aus Besenreißern, die vermittelst eines eigenen Bindemittels zu einer Art von Conglomerat vereinigt waren, bestand. Aus dieser Masse werden Fournüre geschnitten und hiermit die Stöcke bekleidet, die hierdurch ein verschiedenes, immer aber sehr schönes Ansehen erhalten, je nachdem der Sägeschnitt nach der Quere oder nach der Länge der Reißer geführt wird. Besondere Beachtung verdienten ferner die ausgezeichnet schönen Stöcke von ächtem Rohr mit Stahl- und zierlich geschnittenen Elfenbeinknöpfen. Die Preise der von den Hrn. Ausstellern gelieferten Stöcke betrugen von 10 fl. per Stück abwärts bis zu 30 kr.

Die Hrn. Gebrüder Dietrich, welche sich eine Reihe von Jahren hindurch in Paris mit dieser Fabrikation beschäftigten, gründeten ihr dermaliges Geschäft vor ohngefähr 4½ Jahren und es ist uns kein anderes ähnliches Geschäft in Deutschland bekannt. Dasselbe beschäftigt in dem eigenen Lokal der Hrn. Aussteller, wo sich auch eine durch Pferdekraft betriebene Kreissäge zum Zerschneiden der Hölzer, des Horns, Elfenbeins, der Knochen u. s. w. befindet, circa 15 Arbeiter unter unmittelbarer Aufsicht und liefert jährlich mindestens 800—900 Dutzend Stöcke, die Hälfte ohngefähr von ausländischem, die Hälfte von inländischem Holz, in den Handel, nicht inbegriffen die im Detail verkauften Spazierstöcke. Die Rohwaaren werden meistens aus Holland und England, theils auch direkt von den Inseln bezogen. Der Absatz erstreckt sich über die Staaten des Zollverbands, die Schweiz, Belgien und Holland und es ist nicht zu bezweifeln, daß es der Thätigkeit der Hrn. Einsender bald gelingen werde, die Pariser Concurrenz in diesem Industriezweig vollständig zu beseitigen. Zu bedauern ist es, daß dieselben genöthigt sind, noch immer viele zu ihrer Fabrikation erforderliche Materialien aus Paris zu beziehen, wozu namentlich die falschen Gold- und Silberwaaren, viele Garnituren für Stöcke, blondes Schaafhorn von spanischen Widdern, in Formen gepreßt, gehören.

36. Drechslerarbeiten u. dergl. in Holz und Horn.

Karl Siegling, Kunst- und Handelsdrechsler in Erfurt. (Königreich Preußen.)

Ein Sortiment langer, halblanger und kurzer feiner Tabakspfeifenröhren, Spazier- und Rauchstöcke in Jacaranda-, Palmira-, Bambus-, ächtem Weichsel und anderen Hölzern und mit Metall- und Perlmutterverzierungen versehen; ferner Schnupftabaksdosen von Buchsbaum, Nuß- und Erlenholz, zum Theil mit darauf geschnittenen Bildern, ein in Hirschhorn geschnittenes Pulverhorn mit Neusilbergarnirung u. s. w., welche sämmtliche Gegenstände durch außerordentliche Billigkeit sich auszeichneten.

Joh. Leibinger, Fabrikant von Holzpfeifenköpfen in Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte drei silberbeschlagene Ulmer Pfeifenköpfe (zu Preisen von 4 fl. 12 kr. u. 5 fl. per Stück) und drei unbeschlagene deßgl. (das Dutzend zu 8 fl., 8 fl. und 6 fl.).

Franz Anselm, Drechslermeister in Aschaffenburg. (Königreich Baiern.)

Das von dem Hrn. Aussteller eingesendete Damenarbeitstischchen war in allen Theilen auf der Drehbank angefertigt und mit Einlagen verschiedenartiger Hölzer versehen. Sarg und Fußgestell zeigten auf der Außenseite Bronzepolitur, die Einlagen des Tischblatts bestanden aus einer Anzahl concentrischer, aus verschiedenem Holze gebildeter Kreise, in welchen sich kleinere in mannigfachen Abwechselungen mischten. Hr. Anselm beabsichtigt diesem Zweig der Kunstdrechslerei, verbunden mit der von ihm angewandten Bronzepolitur mit Farbenspielungen seine besondere Aufmerksamkeit zu widmen, wozu vielseitige Bestellungen hierauf ihn ermuthigt haben.

G. Geider, Drechslermeister in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übersandte in meisterhafter Arbeit ein gewundenes schwarz gebeiztes Spinnrad (22 fl.). (Die noch weiter eingesandten Kristallmodelle s. a. a. O.)

Das Doppelspinnen besteht darin, daß von derselben Person zu gleicher Zeit mit jeder Hand ein Faden, also im Ganzen zwei Fäden, gesponnen werden. Es erfordert eine verhältnißmäßig nicht bedeutende Anstrengung und es kann bei gleichem Zeitaufwand das Doppelte des Gespinnstes geliefert werden. Die Doppelspinnerei ist nicht neu, scheint indessen mehr Berücksichtigung zu verdienen, als dieß bis jetzt der Fall ist. Im Großherzogthum Baden soll sie ziemlich verbreitet sein, auch in mehreren Gegenden des Niederrheins betrieben werden. Genaue Versuche, welche s. Z. von einer Commission des Koblenzer Gewerbvereins angestellt worden sind, haben das Resultat geliefert, daß man bei der Doppelspinnerei in der nämlichen Zeit beiläufig das Doppelte, als bei der einfachen Spinnerei zu liefern vermag, und daß das mit zwei Spulen gesponnene Garn nicht nur an Feinheit und Gleichheit des Fadens, sondern auch in jeder andern Beziehung dem auf einem einfachen Rad gefertigten, wo nicht vorzuziehen, doch mindestens gleichzustellen ist. Auch haben diese Versuche den Vorwurf widerlegt, daß die Doppelspinnerei nur für ganz feinen Flachs geeignet wäre, indem die auf dem Doppelrad aus geringem Flachs, dann aber auch aus Werg gesponnenen Garne für so schön erklärt wurden, als sie auf dem einfachen Rad nur immer gewonnen werden können.

Die von dem Hrn. Aussteller auch mit einfacherer Ausstattung, wie das ausgestellte, verfertigten Spinnräder verdienen wegen guter Arbeit und solider Construktion jede Empfehlung.

Heinrich Deus, Drechslermeister in Bensheim. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab ein fleißig gearbeitetes Spinnrad aus Zwetschenholz mit gewundenen Säulen.

J. Weber in Butzbach. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Spinnrad (32 fl.).

J. Gottlieb Möbius, Drechslermeister in Nürnberg. (Firma: J. G. A. Mäderer.) (Königreich Baiern.)

Drei Cartons mit diversen Bein-, Horn- und Holzwaaren, deren Preise auf den Cartons bemerkt waren.

Die eingesandten Muster bestanden nur aus solchen Gegenständen, welche der tägliche Bedarf erfordert, als: Löffelchen, Pfeifchen, Würfel, Zahnbürsten, Rasirpinseln, Nadelbüchsen, Salatlöffeln, Apothekerwagen mit Hornschalen, Schuhhörner, hölzerne Rasirbüchsen, Nadelbüchsen, Citronenpresser u. s. w., obgleich die genannte Fabrik auch künstlichere Dreherarbeiten in den Handel liefert. Diese Gegenstände boten übrigens in der Beziehung Interesse dar, als sie einen Hauptzweig der Produktion in den Nürnberger Drechslerwerkstätten ausmachen, und nicht nur in die sämmtlichen Zollvereinsstaaten versendet werden, sondern ihrer fast an das Unglaubliche grenzenden Billigkeit der Preise wegen, in ganz Europa und den überseeischen Ländern Absatz finden.

Der Hr. Aussteller liefert in den genannten Artikeln jährlich im Betrag von 10 — 12,000 fl. in den Handel, verfertigt übrigens auch alle sonstige in das Fach des Drechslers einschlagende Arbeiten, sowohl in Holz, als in Horn, Bein, und Elfenbein. Alle diese Arbeiten sind reine Handarbeit, ohne Anwendung von Maschinen.

Das rohe Material bildet theils einen höheren Handelsartikel, theils macht es einen Nahrungszweig für Individuen aus den niederen Volksklassen aus, als z. B. der Aufkauf von Ochsenbeinen und Hornklauen, bis selbst zu den kleinsten Quantitäten.

37. Kammmacherarbeiten und Pulverhörner.

Joseph Holzmayer, Kammmachermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab verschiedene Kammmacherarbeiten, als: Frisir- und Lapirkämme, Taschen- und Lockenkämmchen, Haarbürsten und Taschenbürsten von Horn, Salat-Löffel und Salat-Gabeln, Kämme aus Elfenbein, ein Körbchen aus Horn u. s. w.

A. Dütsch, Hornarbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein Sortiment von in Horn gearbeiteten Gegenständen, als: Löffel, Gabeln, Kammbürsten, Doppelkämme, Taschenkämme, Kortelkämme, Friseurkämme u. s. w.

D. Blettner in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Verschiedene Arbeiten aus Horn, als: ein Lichtschirm, ein Büffelhorn, eine Bürste in Form einer Guitarre und eine deßgl. mit zwei Kämmen.

Karl Supp, Kammmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Zwei Uhrgestelle und zwei Körbchen aus Horn.

J. Pokorny und Sohn, Mechaniker in Berlin. (Königreich Preußen.)

Derselbe lieferte 8 Stück theils in der Form, theils in der mechanischen Einrichtung verschiedene Pulverhörner aus gepreßtem und glattem Horn, nämlich 2 Stück gepreßte, birnförmig gebogen mit Feder und verstellbarem Maaß (15 fl. 45 kr. per Dutzend), ein kleines gebogenes, gepreßt und mit der nämlichen Einrichtung versehen (14 fl. per Dutzend), ein rundes Naturhorn mit der nämlichen Einrichtung (17 fl. 30 kr. per Dutzend), ein großes, glatt birnförmiges mit bedeckter Feder und Verschluß, mit verstellbarem Maaß (21 fl. per Dutzend), ein gepreßtes birnförmiges, mit selbstfüllendem Maaß (35 fl. per Dutzend), ein solches Naturhorn, mit selbstfüllendem Maaß neuester Art (49 fl. per Dutzend); ferner: zwei Schrotbeutel, und zwar ein doppelter feiner mit außergewöhnlicher Einrichtung (56 fl. per Dutzend) und ein einfacher von Schweinsleder, mit selbstfüllendem Maaß (52 fl. 30 kr. per Dutzend); endlich einen runden Zündhütchenaufsetzer neuester Art, wobei jedes Hütchen seinen besonderen Raum nebst Feder besitzt (17 fl. 30 kr. per Dutzend).

Hr. Pokorny hat es in der Verfertigung der gepreßten Pulverhörner, einem Gegenstand, welcher in der ganzen preußischen Monarchie fabrikmäßig nur von ihm allein betrieben werden soll, zu einer großen Vollkommenheit gebracht, so daß sie, wie die ausgestellten Muster dieß beweisen, den ähnlichen englischen Fabrikaten in Nichts nachstehen und sich zugleich durch Billigkeit vor diesen auszeichnen.

Die Hrn. Aussteller fertigen in ihrer Werkstätte außer den genannten Gegenständen auch pharmaceutische und chemische Geräthschaften und Instrumente, als Waagen mit Messing- und Stahlbalken, Höllensteinformen, Pillenmaschinen von Messing und Eisen, Pflasterstreichmaschinen mit Walzen, wodurch Stücke von mehreren Ellen auf einmal bestrichen werden können, Spatel, Löffel, Pulverkapseln, Waagschalen von Horn und Metall u. s. w., ferner galvanische Apparate zum Vergolden, Lichterformmaschinen für Wachslichter- und Talglichterfabrikanten u. s. w.

38. Schnitzarbeiten in Holz, Elfenbein und Meerschaum und Arbeiten aus natürlichem Hirschhorn.

B. Tiemans, Formstecher aus Kassel (gegenwärtig in Gröningen). (Kurfürstenthum Hessen.)

Mehrere, mit ausgezeichneter Geschicklichkeit in Holz geschnitzte Arbeiten, und zwar: ein Blumenstrauß von mehr wie hundert Blumen (50 fl.); ein großes Seestück, einen Seesturm darstellend (40 fl.); zwei holländische Landschaften (à 30 fl.).

Georg Lang sel. Erben in Oberammergau. (Königreich Baiern.)

Verschiedene Schnitzarbeiten in Holz, als: zwei Stücke, die Geburt Jesu und König Ludwig von Baiern zu Pferd vorstellend (jedes zu 25 fl.); ein Pfeifenkopf von Holz, mit dem Bilde „die Heimkehr von der Hochzeit" (20 fl.); drei Nadeletuis mit den Bildern des Königs Ludwig von Baiern und des Königs Otto von Griechenland (à 1 fl. 48 kr.); drei Pfeifenstopfer mit Albrecht Dürer (1 fl. 48 kr.), Martin Luther und Hans Sachs (à 1 fl. 24 kr.); drei Briefstreicher mit verschiedenen Figuren (à 1 fl. 18 kr. und 1 fl. 24 kr.).

Die eingesandten, zum Theil mit dem größten Fleiß ausgeführten Schnitzarbeiten repräsentirten eine Industrie, welche für den Ort Oberammergau in Oberbaiern von der größten Bedeutung ist, indem sie der Mehrzahl seiner aus 1100 Seelen bestehenden Einwohnerschaft einen nützlichen und gewinnbringenden Erwerb sichert. Diese Industrie, wozu indessen auch die Verfertigung von Wachsarbeiten und Glasmalereien zu rechnen ist, ist schon Jahrhunderte alt, und die Verlagshandlung für alle diese Arbeiten ist im Besitz des Hrn. Ausstellers, welcher dieselben jeden Sonnabend in Empfang nimmt, zu festgesetzten Preisen bezahlt, solche sortirt und sie auf Bestellungen im Großen nicht bloß nach allen Theilen von Deutschland, sondern auch nach Frankreich, Rußland, England, die nordamerikanischen Freistaaten und nach der Schweiz versendet.

In letzterer Zeit hat dieser Erwerbszweig einen neuen Schwung durch die kräftige Verwendung und Unterstützung Sr. Königl. Hoheit des Kronprinzen Maximilian von Baiern erhalten, wodurch eine Zeichenschule ins Leben gerufen wurde, welche wesentlich dazu beiträgt, den Geschmack zu bilden und den Sinn für Kunst schon in der frühen Jugend zu wecken.

J. H. Friedrich in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte eine Anzahl von ihm gefertigter Elfenbeinarbeiten, welche seine Geschicklichkeit im Fach des Elfenbeinschneidens beurkundeten. Unter diesen Arbeiten verdiente eine besondere Auszeichnung ein Humpen von Elfenbein, nach einer Handzeichnung von Overbeck meisterhaft geschnitten (Preis 325 fl.), ferner fanden mehrere Stockknöpfe durch fleißige Arbeit volle Anerkennung. Die übrigen der eingesandten Elfenbeinschnitzarbeiten waren: ein Hirsch als Briefbeschwerer und ein Rehbock zu dem nämlichen Zweck, Cigarrenspitzen, Sträußchen für Broche, Pfeifenstopfer, Knöpfe für Damenhauskleider u. s. w.

Friedrich Sailer, Graveur in Heilbronn. (Königreich Würtemberg.)

3 Tableaux, in Elfenbein und Perlmutter gravirt, in verglastem Rahmen. (Preis 22 fl. per Stück).

F. G. Behl in Nürnberg. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte einen ächten Meerschaum-Pfeifenkopf mit eingeschnittenem Mazeppa, eine wahrhaft meisterhafte Arbeit (Preis 38 fl.) und einen deßgl. mit eingeschnittenem Wappen (20 fl.).

Das Schneiden von Meerschaumpfeifenköpfen, wozu das Material aus Wien oder Triest bezogen wird, bildet den Haupterwerbszweig des Hrn. Ausstellers, der sich übrigens auch mit der Fertigung aller in das Fach des

Drechslers einschlagenden Arbeiten, und zwar in Horn, Bein und Holz, befaßt. Die Meerschaumköpfe werden größtentheils auf Bestellung nach gegebenen Mustern geschnitten und sind in neuester Zeit Familienwappen vorzugsweise in Aufnahme.

Höland, Forstrath in Gehren. (Fürstenthum Schwarzburg-Sondershausen.)

Der Hr. Aussteller lieferte eine Anzahl verschiedener Gegenstände, welche durch schickliche und auf mannigfache Art bewerkstelligte Zusammenstellung von Hirschgeweihen, Rehhörnern und dergl. gestaltet waren. Diese Gegenstände bildeten einen Theil eines größeren Kabinets solcher Zusammenstellungen, welche nach der Versicherung von Augenzeugen sowohl für Liebhaber von dergleichen Kunstarbeiten, als auch, wegen der vielen hierzu verwendeten zum Theil seltenen Abnormitäten, für den Naturforscher ein großes Interesse gewähren. Der Hr. Aussteller beschäftigt sich mit diesen Arbeiten schon seit sehr geraumer Zeit und ist fortwährend bemüht, interessante Stücke zu sammeln, um sie, auf mannigfaltige Weise zusammengestellt, zur Verfertigung von Gebrauchs- und Luxusgegenständen verschiedener Art zu verwenden. Die zur Ausstellung gesandten Gegenstände bestanden aus einer großen Schlaguhr, einem Tafelaufsatz, zwei Armleuchtern, zwei Handleuchtern u. dergl. m.

39. Faßbinderarbeit.

Nicolaus Möbs, Küfermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein eigenthümlich geformtes Faß, gleichsam die Verbindung zweier Fässer vorstellend.

Jakob Schmidt aus Rüdesheim. (Herzogthum Nassau.)

Modell von 4 Fäßchen und einer Bütte, in einer Glasflasche eingeschlossen.

40. Möbel- und Tapezierarbeiten, Holzmosaik-Fußböden u. s. w.

Die Ausstellung war ziemlich reich an Möbeln verschiedener Art, welche meistens die mittleren Räume der einzelnen Ausstellungslokalitäten einnahmen. Obgleich ein sehr allgemein verbreitetes Gewerbe bildend, so liegt es doch in der Natur der Sache, daß in diesem Zweig der Fabrikation die Beschickung von Gewerbausstellungen in der Regel nur auf einen verhältnißmäßig kleinen Umkreis sich beschränken wird. Und so war es auch hier der Fall, wo der größte Theil der ausgestellten Möbeln von Fabrikanten aus Mainz und einigen nahe gelegenen Städten der Rheingegend herrührten, wenn auch einzelne Fabrikanten aus größerer Ferne, u. a. aus München, Stuttgart, Lüneburg u. s. w. Proben ihrer Arbeit eingesendet hatten.

Einfache Formen, Vermeidung übermäßigen Prunks und solide dauerhafte Arbeit bilden im Allgemeinen den Charakter der deutschen Erzeugnisse dieses Industriezweigs, wenn es auch in manchen größeren Städten nicht an Fabrikanten fehlt, welche allen Anforderungen zu genügen im Stande sind, die der Luxus an diesen Zweig der Fabrikation nur immer zu stellen vermag. Man kann in dieser Beziehung dreist behaupten, und manche der ausgestellten Fabrikate bewiesen es zur Genüge, daß der deutsche Gewerbfleiß auch hierin eine sehr ehrenvolle Stellung einnimmt, in welcher er selbst den kostbarsten Erzeugnissen der Pariser Möbeltischlerei keineswegs nachsteht.

Da die Möbelfabrikation für die Stadt Mainz einen Hauptindustriezweig bildet und es derselben gelungen ist, in deutschen und außerdeutschen Staaten sich einen namhaften Ruf in Möbelarbeiten zu erwerben, so wird es nicht unangemessen erscheinen, wenn wir mit wenigen Worten einiges Nähere über diese Industrie hier anführen.

Die günstige Lage der Stadt, die große Anzahl von Fremden, welche jährlich die Rheingegend besuchen und hierbei Gelegenheit finden, von dem Geschmack und den trefflichen Arbeiten der Mainzer Möbelfabrikanten sich zu überzeugen, sowie auch manche andere Umstände haben einen wichtigen Antheil an dem Emporkommen dieses Industriezweigs gehabt. Schon in früheren Zeiten hatte die Kunsttischlerei in Mainz einigen Aufschwung erhalten durch den Werth, welchen man ziemlich allgemein auf den Besitz schöner Möbeln legte. Die Revolutionskriege haben jedoch auf diese damals im Aufblühen begriffene Industrie einen sehr nachtheiligen Einfluß ausgeübt, und der kaum erwachte Sinn für die Verbesserung derselben wurde wieder erstickt. Zur Zeit der französischen Oberherrschaft ließ man sehr viele Möbeln aus Paris nach Mainz kommen, wodurch nach und nach der alte Eifer

wieder erwachte. In dieser Epoche war die größte Möbelhandlung in den Händen des Tapeziers Hrn. Bembe, welcher jedoch nur die Tapezierarbeit an denselben fertigte. Durch diese Handlung, sowie durch andere Möbelfabriken, namentlich durch die des Hrn. W. Knußmann, welcher das älteste derartige Geschäft besaß, erhielt diese Fabrikation nach und nach wieder eine größere Ausdehnung, und es kam, namentlich durch die Vorgenannten, eine sehr große Anzahl von Möbeln zur Frankfurter Messe. Auch wurden zu jener Zeit durch den Hrn. W. Knußmann mehrere Schlösser am Rhein, unter andern auch das Herzogl. Nassauische Schloß, die Platte genannt, ganz neu und sehr geschmackvoll möblirt. Die Reisenden und Kunstfreunde, welche die Rheingegenden, die benachbarten Bäder und die Frankfurter Messe besuchten, sahen diese Einrichtungen und machten bedeutende Bestellungen, so daß jetzt aus Mainz Lieferungen in alle Gegenden von Deutschland, Holland, Belgien, wie auch nach England gemacht werden.

Um das Aufblühen der Möbelfabrikation in Mainz hatten sich zwei Männer, Kaiser und Mechanikus Amelung daselbst, durch die erste Einrichtung von Fournürschneidemaschinen ein großes Verdienst erworben. Diese Maschinen hatten einen äußerst wichtigen Einfluß auf die Vervollkommnung dieses Gewerbszweigs, indem durch sie das zeitraubende Selbstschneiden der Fournüre erspart, die Arbeit hierdurch sehr befördert, und man in den Stand gesetzt wurde, sehr dünne und vorzüglich schöne Blätter zu liefern, welche vor dem Aufleimen keiner weiteren Bearbeitung mehr bedurften. Es entstand hierdurch der große Vortheil, daß Stücke Nußbaumholz, welche von der Hand nicht geschnitten werden konnten, und daher meist auf dem Platze verbrannt wurden, jetzt die herrlichsten Arbeiten liefern, welche man an neueren Möbeln bewundert. Denn die wahrhaft prachtvollen Masern, welche man seit der Entstehung der Fournürschneidmaschinen anwendet, hatte man vorher noch nicht gesehen. Der benachbarte Odenwald lieferte sehr vorzügliche Masern, welche längere Zeit einen bedeutenden Handelsartikel bildeten, indem Fremde nach Mainz kamen, um sich mit solchen zu versehen. Nach und nach verschwanden jedoch die schönsten Stücke, und die Blicke wendeten sich nun nach dem Hundsrück, welcher zwar sehr schöne Masern, jedoch nicht in derjenigen Mannigfaltigkeit lieferte, wie die des Odenwalds. Später wurde die Aufmerksamkeit der Ebenisten auf die Schweiz erregt, welche an dem italienischen Theile sehr herrliches Holz liefert, das dort schon lange einen Handelszweig bildete. Mehr aber noch wie Nußbaumholz verarbeiten die Mainzer Möbelfabrikanten Mahagonyholz, sowie auch sehr viele Arbeiten aus weißem und getiegertem amerikanischem Ahorn, aus Palisander und aus andern ausländischen Holzarten geliefert werden.

In Möbel- und Tapezierarbeiten waren aus folgenden Städten Einsendungen gemacht worden, nämlich aus München, Mannheim, Lüneburg, Stuttgart, Mainz, Wiesbaden, Freiburg im Breisgau, Bingen, Boppard.

Franz Xaver Fortner, Kunsttischler in München. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte verschiedene Erzeugnisse seines Kunstfleißes, als Holzarbeiten mit Mosaik in Messing, Kupfer, Perlmutter, Elfenbein und gebeiztem Horn in allen Farben. Die ausgestellten Gegenstände bestanden: aus einem runden Tisch im gothischen Style, die Tischplatte achteckig und in 8 mit gothischen Verzierungen versehene Felder abgetheilt, wovon vier und das Mittelstück die Heranbildung eines Ritters von der Jugend bis zum reifen Alter darstellten (Preis 1500 fl.); ferner zwei Wandkästchen zur Aufbewahrung von Schmuck (per Stück 200 fl.); ein Meßbuch, Rücken und die Decken von Palisanderholz, in gothischen Zeichnungen gutfärbig eingelegt (120 fl.); zwei Wandaltäre in gothischer Zeichnung, mit Gemälden (ohne Gemälde 30 fl. per Stück und mit dem Gemälde 77 fl.); eine Kassette mit reicher Verzierung in griechischer Zeichnung (150 fl.); ein Portefeuille in Renaissance oder Rocozeichnung (55 fl.); eine Cigarrendose von gutem Schildpatt in gothischer Zeichnung (30 fl.); eine deßgl. in Renaissance (20 fl.) und eine deßgl. von Ebenholz mit Elfenbein eingelegt (20 fl.); ein Dominospielkästchen in Renaissance mit versilbertem Zinn und Schildpatt (30 fl.); ein Portraiträhmchen von Ebenholz mit Elfenbein eingelegt (mit Portrait 25 fl. und ohne dasselbe 10 fl.); eine Kassette von Ebenholz mit Elfenbein eingelegt (66 fl.); endlich eine geschweifte Kassette von Ebenholz mit Mosaikarbeit (55 fl.). —

Alle diese Arbeiten nahmen in ihrer Art unstreitig den ersten Rang ein. Insbesondere war der runde Tisch als ein wahres Meisterwerk der Kunsttischlerei und als eine der Hauptzierden der Ausstellung zu betrachten; in ihm vereinigten sich geschmackvolle Form, fleißige Arbeit, leichte Behandlung und Harmonie der mannigfaltigsten Einlagen zu einem vollendeten Prachtstück.

Der Hr. Aussteller ist seit dem Jahr 1826 in München als Schreinermeister etablirt und hat es bei einem geringen Anfang und mit geringen Mitteln durch besondere Geschicklichkeit und Unternehmungsgeist so weit gebracht, daß er jetzt in Arbeiten der oben bemerkten Art in München den ersten Rang einnimmt. Durch seine künstlichen Mosaikarbeiten in Messing, Kupfer, Perlmutter, Elfenbein und farbiges Horn hat er den Grund zu der von ihm erreichten Höhe gelegt. Ein Beweis von dem großen Vertrauen, welches man in die Vortrefflichkeit seiner Arbeiten setzt, beweist der Umstand, daß ihm die Möblirung des Schlosses Hohenschwangau übertragen worden, daß er bedeutende Bestellungen für Sr. Kaiserl. Hoheit den Herzog von Leuchtenberg, sowohl für das Münchener Palais, als auch für höchst dessen neuen Palast in Petersburg erhielt, welche letztere allein sich auf die Summe von 20,000 fl. beliefen. Die Arbeiten aus seiner Werkstätte haben den Ruf des Schreinergewerbs in München auf eine bedeutende Höhe erhoben und das Vorurtheil besiegt, welches so lange zum Nachtheil der deutschen Industrie dem Ausland gezollt wurde.

Das farbige Horn, welches der Hr. Aussteller an den meisten der ausgestellten Arbeiten in Anwendung brachte, ist seine eigene Erfindung, für welche er in Baiern privilegirt ist; dieses farbige Horn ist in der Art gut gebeizt, daß die Sonne auf seine Farbe niemals schädlich einwirken kann; dasselbe eignet sich vorzüglich zum Einlegen von Wappen und nimmt sich in gothischer Zeichnung besonders gut aus.

Die Werkstätte des Hrn. Fortner besitzt die erforderlichen Einrichtungen, um Alles, was zur Mosaikarbeit gehört, von Anfang bis zu deren Vollendung zu fertigen. Obgleich er hierdurch in Stand gesetzt ist, die Fournürarbeiten zu den Meublements, ähnlich wie es in Fabriken geschieht, verschicken zu können, so beschränkt er sich doch darauf, solche bloß zu seinem eigenen Bedarf zu fertigen. Sowie die größeren Fabriken dieser Art in Frankreich ihre eigenen Künstler zum Zeichnen der Ornamente halten, so ist dieß auch bei Hrn. Fortner der Fall. Er geht hierin von der gewiß sehr richtigen Ansicht aus, daß der Gewerbsmann nicht zugleich auch vollendeter Künstler sein kann und betrachtet es als das wirksamste Mittel zur Erzielung wahrhafter Fortschritte und zur Hebung der deutschen Industrie, wenn der Gewerbsmann, den Rath und die Talente tüchtiger Künstler benutzend, auf diesem Wege fortschreitet.

Der Hr. Aussteller erfreut sich eines sehr verbreiteten Absatzes, der sich nicht blos auf Deutschland, sondern auch auf das Ausland und selbst nach Frankreich und England erstreckt. Bei den Industrieausstellungen von Baiern in den Jahren 1834, 1835 und 1840, welche er mit seinen Arbeiten beschickte, wurde ihm hintereinander das Ehrendiplom, dann die Bronzemedaille und zuletzt die silberne Medaille zuerkannt. Er beschäftigt fortwährend 30 Gesellen und übt sein Gewerbe in allen Zweigen desselben aus.

F. W. Bürck in Mannheim. (Großherzogthum Baden.)

Derselbe lieferte: einen Komodeschrank von Mahagony, eine Toilettekomode in barroquem Styl, von Palisanderholz mit Spiegelaufsatz, und ein modernes Billard von Palisanderholz mit eingelegter Arbeit. (Der von Hrn. Bürck noch ferner gelieferte Spiegel findet sich unter der betr. Rubrik aufgeführt.)

Die ausgestellten Arbeiten des Hrn. Bürck gehörten unstreitig zu den besten Leistungen dieses Fachs auf der Ausstellung, und fanden nicht bloß in Bezug auf Geschmack, sondern auch durch ihre höchst akkurate Ausführung und ausnehmend billige Preise die vollständigste Anerkennung.

Der Hr. Aussteller betreibt die Möbel- und Spiegelfabrikation in großem Umfang. Sein Etablissement enthält außer den Tischlerwerkstätten, der Spiegelbelegerei, den Vergolder- und Tapezierwerkstätten, noch eine mechanische Schneidmaschine, worauf wöchentlich circa 2000 Quadratschuh Hölzer zu Fournüren geschnitten werden. Im Ganzen beschäftigt die Fabrik circa 40 Arbeiter und es findet sich hier in den oberen Stockwerken des geräumigen

Gebäudes jederzeit eine große Auswahl von allen Sorten moderner Möbeln, von in- und ausländischen Hölzern gefertigt, sowie Spiegel mit vergoldeten und anderen Rahmen.

Die Verfertigung von Billards ist ein Gegenstand, für welchen immer noch nicht unbedeutende Summen nach Frankreich, wo dieselben mehrfach fabrikmäßig betrieben werden, wandern, indem in hiesiger Gegend bis zur Schweizergränze bisher noch meist französische Billards bezogen werden. Es war deßhalb erfreulich, durch die Ausstellung des von Hrn. Bürck nach der neueren Art verfertigten Billards den Beweis geliefert zu sehen, daß hierin Deutschland sowohl in Bezug auf Güte der Arbeit, wie auf Preis das Ausland sehr wohl entbehren kann.

Wilhelm Fränkel, Tischlermeister in Lüneburg. (Königreich Hannover.)

Derselbe lieferte, in fleißiger und geschmackvoller Arbeit, einen Jakaranda-Nähtisch, die Platte mit Perlmutter, Metall und Elfenbein (87 fl. 30 kr.), sowie einen deßgl., die Platte mit Ahorn eingelegt (70 fl.), — beide Nähtische mit Spieluhren; ferner einen Mahagony-Sofatisch mit drei Consols am Postament (105 fl.). An diesen Stücken war eine fleißige Arbeit nicht zu verkennen.

F. Freitag sen., Tischlermeister in Lüneburg. (Königreich Hannover.)

Derselbe lieferte: einen Mahagony-Sekretär mit Aufsatz (227 fl. 30 kr.); einen runden Tisch von Jacarandaholz mit Auslegung (80 fl. 30 kr.); einen Mahagonytisch, gothische Form (57 fl. 45 kr.) und zwei Spieltische aus dem nämlichen Holz, gleichfalls mit Einlagen versehen (38 fl. 30 kr.).

Die ausgestellten Gegenstände waren, insbesondere der Mahagony-Sekretär mit ausgezeichnetem Fleiß gearbeitet, was namentlich bezüglich letzterer Arbeit um so mehr anerkannt werden mußte, als die Construction und eigenthümliche Form dieses aus dem schönsten Holze gearbeiteten Möbels nicht gewöhnlich vorkommende Schwierigkeiten mit sich brachte, die der Verfertiger auf vollendete Weise zu überwinden gewußt hat. Der in gothischer Form durchgeführte Mahagonytisch verdiente nicht bloß in Bezug auf gute Arbeit, sondern auch in Hinsicht des Geschmacks volle Anerkennung.

F. Wirth, Schreinermeister und Ebenist in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Ein mit verschiedenen Holzarbeiten mit großem Fleiß und im Rococogeschmack gearbeiteter Bibliothekschrank, der Kasten reich mit Bildhauerarbeit versehen und sämmtliche Verzierungen in den eigenen Werkstätten des Hrn. Ausstellers, sowie nach eigener Idee ausgeführt. Diese unter den ausgestellten Möbelarbeiten einen sehr würdigen Platz einnehmende Arbeit machte ihrem Verfertiger alle Ehre.

Friedrich Schweickle, Ebenist in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Ein Schrank zur Aufbewahrung von Kostbarkeiten, mit Anwendung von Mahagony, Palisander, Amaranth, Stechpalmen, Atlas- und gefärbtem Ahornholz, zu beiden Seiten mit Spiegel- und Bronzeverzierungen versehen.

Anton Bembé, Möbelfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab einen großen Bibliothekschrank, ferner einen runden Tisch von 8 Fuß Durchmesser und verschiedene andere, zum Theil kostbare Möbeln.

Sämmtliche von Hrn. Bembé ausgestellten Arbeiten bewährten den ausgebreiteten Ruf, welchen sich dessen Möbelfabrik in so hohem Grade erfreut. Unter den ausgestellten Gegenständen erregten besondere Aufmerksamkeit der vorerwähnte runde Tisch aus einem, dem Mahagony ähnlichen, an Schönheit demselben jedoch nachstehenden ausländischen Holze, dessen Platte von 8 Fuß Durchmesser aus einem Stück bestand und der Länge der Fasern nach aus einem Riesenbaume geschnitten worden war. Wenn nun auch dieser Umstand, als Naturseltenheit betrachtet, dem Tisch des Hrn. Bembé ein besonderes Interesse verlieh, so verdiente außerdem noch die dem Ganzen entsprechende ausgezeichnet schöne Form und vorzügliche Bearbeitung des Ganzen und namentlich des Fußes die vollkommenste Anerkennung.

Die nun seit 17 Jahren im Besitz des Hrn. Bembé befindliche Möbelfabrik liefert Gegenstände des Ameublements von allen Gattungen und Holzarten und beschäftigt in eigenem Lokal ohngefähr 60 Gesellen mit Tischler-, Vergolder- und Tapezier-, sowie mit allen andern bei der Möbelfabrikation vorkommenden Arbeiten.

Die Möbeln des Hrn. Bembé werden in alle Theile von Europa, namentlich nach Holland, England, der Schweiz und Schweden versendet und die Fabrik kann sich schmeicheln, für die meisten Höfe des deutschen Vaterlands schon Arbeiten geliefert zu haben. Die Reisen, welche Hr. Bembé von Zeit zu Zeit nach Paris, London und nach anderen Hauptstädten macht, bereichern seine Ideen und geben ihm Mittel an die Hand, andere wie gewöhnliche Arbeiten zu liefern. Man kann dem Hrn. Bembé die Anerkennung nicht versagen, daß ihm durch seine fortwährenden Bemühungen, sowohl allen Anforderungen des Geschmacks zu entsprechen, als gute und solide Arbeit zu liefern, ein großer Antheil an dem ehrenvollen Rufe gebührt, welchen die Mainzer Möbelfabrikate in allen Theilen von Europa sich zu verschaffen gewußt haben, und der auf das Wohl vieler seiner Geschäftsverwandte in genannter Stadt einen höchst vortheilhaften Einfluß ausübt.

Wolfgang Knußmann, Möbelfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Tisch von Ebenholz mit Marmorplatte, ein Klappentisch mit Metalleinlage, ein Ecketagère von Mahagonyholz und ein Schreibtisch aus dem nämlichen Holze.

Die ausgestellten Gegenstände bewährten den bekannten Ruf der aus der genannten Möbelfabrik überhaupt hervorgehenden Arbeiten. Dieses Geschäft wurde von dem Vater des jetzigen Besitzers, Hrn. Friedrich Knußmann, gegründet und von demselben ehrenvoll bis zum hohen Alter geleitet, wobei ihn Hr. Fr. Knußmann während 25 Jahren, sowie dessen Schwager, Hr. Heinrich Köhler, während 10 Jahren kräftig unterstützten. Beide Letzteren führen dieses Geschäft unter der früheren Firma „Wolfgang Knußmann" mit derselben Thätigkeit und steigendem Erfolge fort. Dasselbe wurde, durch Vermehrung der Kräfte, seither immer mehr vergrößert und gestaltete sich zu einer ausgedehnten Möbelfabrik, worin alle einschlägigen Gewerbe, als: Schreinerei, Dreherei, Tapeziergeschäft, Schlosserei, wie auch die bei den heutigen Anforderungen unentbehrliche Bildhauerei, sich vereinigt finden, so daß hier gegenwärtig circa 70 Arbeiter in den eigenen Fabrikgebäuden beschäftigt werden.

Die Fabrik bezieht alle Rohstoffe aus erster Hand, welche unter steter Aufsicht verarbeitet werden. Bei möglichster Durchführung des Princips der Arbeitsvertheilung ist es dieser Fabrik möglich, in sehr kurzer Zeit bedeutende Bestellungen effektuiren zu können. Der Absatz ist demohngeachtet so bedeutend, daß selbst bei großem, während des Winters sich anhäufendem Vorrath, in den Sommer- und Herbstmonaten die Magazine beinahe vollständig wieder aufgeräumt werden. Der Hauptabsatz erstreckt sich nach Rheinpreußen, Holland, Belgien, Westphalen, Baden, Baiern, Würtemberg, Sachsen, die Schweiz wie auch nach England, sowie in den letzteren Jahren diese Fabrik in feinen und reichen Arbeiten auch nach Rußland Bestellungen effektuirte.

Dem Hrn. Aussteller wurde bei Gelegenheit der ersten Ausstellung der Gewerbserzeugnisse des Großherzogthums Hessen in Darmstadt im Jahr 1837 in Rücksicht „der Großartigkeit, Wichtigkeit und Dauer des Geschäfts" die silberne Medaille zuerkannt.

Wilhelm Kimbel, Möbelfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte einen Schreibtisch von Mahagony, mit Einrichtung zum Aufklappen oder Niederlegen der Platte, je nachdem man im Stehen oder sitzend arbeiten will (242 fl.); ein Schreibsekretär von Nußbaum (154 fl.); ein Arbeitstisch, zum Erhöhen der Klappe eingerichtet (44 fl.); ein Klappentisch in Mahagony, neueste Form (66 fl.) und ein Phantasiemöbel mit Mechanik.

Alle diese Gegenstände zeigten den gediegenen Arbeiter, der zugleich seinen Möbeln durch geschmackvolle Formen Empfehlung zu verschaffen weiß. Der Schreibtisch zum Erhöhen und Herablassen der Platte ist nicht bloß als ein geschmackvolles und in jeder Beziehung schön und solid gearbeitetes Möbel zu betrachten, sondern es empfiehlt sich auch, bei seiner dem Hrn. Aussteller eigenthümlichen Construction, durch praktische Brauchbarkeit. Von weniger praktischem Nutzen ist dagegen das sogenannte Phantasiemöbel des Hrn. Kimbel, welches nur als ein Luxusmöbel

betrachtet werden kann, in Bezug auf seine sinnreiche Einrichtung jedoch der Erfindungsgabe des denkenden Ebenisten zur Ehre gereicht.

Es ist hier noch des Verdienstes zu erwähnen, welches sich Hr. Kimbel durch Herausgabe eines schon seit längerer Zeit in fortlaufenden Lieferungen bei Kunze in Mainz erscheinenden Möbeljournals um das Fach des Ebenisten und Möbelschreiners erworben hat. So viel uns bekannt, ist dieses, auch durch billigen Preis sich empfehlende Werk das beste, welches in Deutschland erscheint.

Hr. Kimbel erhielt bei der Gewerbausstellung in Darmstadt im Jahr 1839 die bronzene Medaille.

Johann Heininger, Möbelfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte einen Damenarbeitstisch mit Necessaire in Ebenholz, mit Einlagen von Messing, Schildkrot, Neusilber, Perlmutter, innen mit Citronenholz fournirt (350 fl.); ein deßgl. mit Schreib- und Spieltisch in Ebenholz, Marqueterie aus den vorgenannten Materialien (260 fl.); ein Sofa in Mahagony, mit violettem Plüsch (176 fl.); eine Meridienne mit gestreiftem Tabarettstoff (160 fl.); ein Mahagony-Etagère mit Spiegelglas (125 fl.); ein Mahagony-Arbeitstisch mit Marqueterie (48 fl.); ein Mahagonystuhl in gothischem Styl mit grünem Plüsch (24 fl.); ein Mahagonystuhl in Baroc (30 fl.); ein ovaler Mahagonytisch (80 fl.); zwei Mahagony-Leuchtertische mit Einlagen (per Stück 15 fl.); ein Palisander-Damen-Arbeitstisch mit Bronzerelief (88 fl.); ein Theetisch von Nußbaum, mit Einlagen von Messing (70 fl.); ein Sofa von Nußbaum mit rothem Plüsch, nebst einem Probestuhl (200 fl.); zwei nußbaumene Leuchtertische mit Einlagen (à 12 fl.); ein Divan von Nußbaum, mit rothem Plüsch (180 fl.); ein Mahagonysessel mit braunem Plüsch (60 fl.).

Sämmtliche Gegenstände beurkundeten Geschmack und einen großen Fleiß der daran verwendeten Arbeit; es trägt diese Fabrik offenbar dazu bei, den Ruf, welchen sich die Mainzer Möbel selbst im fernen Ausland zu erwerben gewußt haben, immer dauernder zu begründen und mehr zu verbreiten.

Franz Grieger, Schreinermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte einen elegant und geschmackvoll gebauten Kirchenstuhl von Nußbaumholz, 10 Fuß lang und 6 Fuß breit.

Georg Fischer, Möbelschreiner in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab einen Waschtisch von Nußbaumholz mit Stellspiegel 2c.

Philipp Fischer jun., Möbelschreiner in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab einen Klappentisch von Mahagony.

H. Lottermann, Möbelschreiner in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Sekretär mit eingelegter Arbeit (145 fl.) und ein viereckigter Tisch von Palisanderholz zum Aufklappen, zu beiden Seiten gleichfalls mit eingelegter Arbeit (65 fl.).

Heinrich Rauch, Möbelschreiner in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Kaunitz von Nußbaumholz (166 fl.), ein Theetisch (60 fl.) und ein Klappentisch (66 fl.).

Georg Dambdmann, Möbelfabrikant in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Derselbe lieferte einen Kaunitz von einfacher, aber schöner und solider Arbeit.

A. Schmitts, Schreinermeister in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Sekretär von Nußbaumholz (156 fl.).

Jakob Bäuer, Möbelschreiner in Oppenheim. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte einen Sekretär in Palisanderholz und mit eingelegter Arbeit äußerlich verziert.

Georg Friedr. Marschall, Schreinermeister in Franfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein Leibstuhl nach englischer Art von Mahagony (96 fl.); ein Wickeltischchen von Palisanderholz mit eingelegter Arbeit (24 fl.); ein rundes Tischchen von Mahagony mit durchbrochener Säule (16 fl.).

Georg Nillius, Hoftapezier in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Hr. Nillius stellte ein Sofa, zwei Fauteuils, zwei Stühle, drei Saalvorhänge, einen kleineren Fenstervorhang und eine neu construirte Federrahme aus.

Hr. Nillius zeigte sich in den von ihm zur Ausstellung gelieferten Gegenständen als ein mit vielem Geschmack begabter Tapezier, was er übrigens in vollem Maaße auch dadurch bewies, daß er als Commissionsmitglied an der Ausschmückung der Ausstellungslokalitäten den thätigsten Antheil nahm und sämmtliche zur Dekorirung dienlichen Draperien u. s. w. nach seiner Angabe besorgt wurden. Unter den ausgestellten Gegenständen zeichneten sich insbesondere die nach eigener Idee ausgeführten Saalvorhänge aus; dieselben bestanden aus Draperien von rothem Brocatell aus der Fabrik von Johann Georg Gabain in Berlin; die Vorhänge von tamburirtem Tüll mit Rosa-Satinat überzogen und gleichfalls deutsches Fabrikat; auch die Idee dieser Tüll-Fütterung gehört dem Hrn. Aussteller an und wurde mit Beifall aufgenommen. Auch der zweite Vorhang im Eckzimmer bewieß als Originalzeichnung des Hrn. Nillius von dessen Geschmack; die Draperie bestand aus violett, grünem und weißem französischen Cannevas, die langen Vorhänge aus gesticktem Tüll mit kleinen Mustern. Die ausgestellten Möbeln waren nach einer Pariser Zeichnung gefertigt, und das Divan mit einer rings herum laufenden ovalen Armpolsterung versehen; der Ueberzug violettgrün und weißer Cannevas.

Was endlich die von dem Hrn. Aussteller erdachte Federrahme betrifft, so wurde derselbe dadurch auf diese Idee geleitet, daß bei den gewöhnlichen Federmatratzen immer nur die in der Mitte der Rahme befindlichen Federn die ganze Last des Körpers zu tragen haben, die Federn also sehr ungleichmäßig in Anspruch genommen werden. Er versuchte daher dieselben zwischen zwei Rahmen nur auf den äußeren Seiten des Betts herum anzubringen und auf diese Weise den Druck auf sämmtliche Federn zu vertheilen. Hr. Nillius erlangte hierdurch nicht bloß eine angenehme Vibration der Federn, sondern auch in ökonomischer Beziehung namhafte Vortheile, indem bei seiner Construction nur 18—20 Federn — die Hälfte der zu den gewöhnlichen Federmatratzen erforderlichen Zahl — genügen, welche Ersparniß er in solchem Grad erreichen zu können vorgibt, daß diese Einrichtung den gewöhnlichen Federmatratzen gegenüber, für Soldaten-, Wache- und insbesondere für Krankenbetten bei der größten Reinlichkeit die billigste Herstellung möglich machen. In Bezug auf die Anwendung der fraglichen neuen Federrahmen für Krankenbetten in Hospitälern haben sich Aerzte auf das günstigste ausgesprochen.

C. Schüssler, Tapezier in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Kanapee mit 6 Stühlen (194 fl.).

Jakob Dötsch, Möbelfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab ein Sofa in barocquer Façon nebst sechs Stühlen und zwei Spieltischen.

J. Henco, Tapezier in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab ein Ruhebett von Mahagonyholz, mit Maroquin überzogen und mit Roßhaar und Stahlfedern gepolstert.

L. Löftz und A. Schmitts, Möbelfabrikanten in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Kanapee nebst 6 Stühlen (460 fl.) und ein mit Stickerei versehener Sessel.

Christoph Hochstätter, Tapezier in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Sessel mit Verzierung, schwarz mit Gold, mit Roßhaar beschlagen und mit Straminarbeit überzogen (77 fl.), eine schöne und sehr preiswürdige Arbeit.

J. Hug in Freiburg. (Großherzogthum Baden.)

Derselbe lieferte ein Kanapee mit eigenthümlicher Polsterung, wobei es vorzugsweise die Absicht des Herrn Ausstellers war, die Verwendung eines neuen Polstermaterials dem Publikum vorzulegen. Nach den von Herrn Hug hierüber mitgetheilten Nachrichten besteht diese Polsterung ganz aus Holz; statt der Meublegurten sind hölzerne

Schienen, statt der eisernen hölzerne Federn und statt des Roßhaars, See- oder Waldgrases, eigenthümlich zubereitete Holzfasern verwendet worden *).

Joseph Weiß in Ziegenhals bei Neisse in Schlesien. (Königreich Preußen.)

Eine Bettdecke, mit sogenannter Waldwolle gefüttert **).

Der Hr. Aussteller verwandelt die Nadeln von Kiefern (pinus sylv.) in zarte Fasern, welche zu Bettdecken, Matratzen und Polsterungen verschiedener Art verwendet werden; er hat diesem Stoff den Namen Waldwolle beigelegt. Bei den Bettdecken soll dieselbe die Baumwolle, bei den Matratzen die Roßhaare und bei den verschiedenen anderen Polsterungen die Reh- und Kälberhaare — des minder brauchbaren Seegrases nicht zu gedenken — ersetzen.

Als Probe einer solchen Verwendung übersandte Hr. Weiß die erwähnte Bettdecke (Couverte) und zwar in derjenigen Form und Ausstattung, wie er sie in den Verkehr zu bringen bemüht ist. Im Jahr 1841 übergab derselbe die ersten Probedecken dieser Art dem k. k. allgemeinen Krankenhaus in Wien und lieferte hierauf im Herbst des nämlichen Jahrs eine den Bedürfnissen dieses Hauses angemessene Quantität zur näheren Prüfung. In Folge des günstigen Resultats, welches diese Prüfung ergab, erhielt derselbe im Sommer 1842 den Auftrag zu einer vorläufigen Lieferung von 500 Decken, was ohne Zweifel zur Empfehlung dieses neuen Fabrikats beiträgt. Auch bei der letzten Lieferung, welche der Hr. Aussteller im December vorigen Jahrs dahin machte, wurde ihm ehrenvolle Anerkennung zu Theil und es wurde, nach seiner Versicherung, von einem hochgestellten Arzte in Wien die Präsumtion aufgestellt, daß das Contagium von dieser Faser nicht aufgenommen wurde, wie es von der gewöhnlich gebrauchten Baum- und Schafwolle eingesogen wird; wodurch in Lazarethen die Uebertragung contagiöser Krankheiten aus einem Bett in das andere leicht möglich ist.

Um die Zermalmungsfähigkeit der Faser zu prüfen, hatte Hr. Weiß ein Pferdekissen anfertigen und damit füllen lassen, welches während 7 Monaten unter dem Kummet eines täglich beschäftigten Arbeitspferds gelegen hatte. Bei Oeffnung desselben fand er die Wolle allerdings sehr zusammengedrückt, von einem Zermalmen war indessen nichts, und noch weniger von einem Zusammenballen in Klumpen wahrzunehmen, was bei Kühe- und anderen Haargattungen in dieser Zeit schon vorgekommen wäre.

Hr. Weiß gewinnt ferner bei der Zubereitung der Nadeln ein ätherisches Oel, welches vielleicht einer technischen oder officinellen Verwendung fähig ist.

Die Masse, in welcher das zur Bereitung des fraglichen Polstermaterials verwendete Produkt vorkommt, läßt auch erwarten, daß dergleichen Decken billig hergestellt werden können.

Ph. J. Kertell, Möbelfabrikant in Bingen. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte mehrere Stühle und Sessel, nach eigenthümlicher Zusammensetzungsart mit gebogenen Seitentheilen, und zwar ein Stuhl von Nußbaumholz mit Rohrsitz (5 fl. 15 kr.); ein deßgl. verzierter (6 fl.); ein deßgl. von Kirschbaumholz mit Adern (6 fl.); ein deßgl. von Mahagony (8 fl.); ein Sessel, Nußbaumholz mit Rohrsitz (10 fl.); ein deßgl. Mahagony mit Adern (20 fl.) und ein Prachtstuhl mit Messing- und Perlmuttereinlagen. Diese Stühle, ein noch neues, aber sehr empfehlenswerthes Fabrikat, sprachen an durch elegante Form, ausnehmende Leichtigkeit, verbunden mit seltener Dauerhaftigkeit. Wir können ihre Empfehlungswürdigkeit nicht besser aussprechen, als durch Mittheilung des nachstehenden, im Januar 1842 von einer Commission des Großh. Hess. Gewerbvereins dem Hrn. Kertell ausgefertigten Gutachtens:

*) Der Hr. Aussteller hat dem Großherzogl. Gewerbverein eine nähere Beschreibung seiner Polsterungsmethode mitgetheilt und ein Gutachten gewünscht, welches durch die Zeitschrift des Vereins demnächst veröffentlicht werden wird.

**) Wir schließen diesen Gegenstand, obgleich nicht zu den Möbel- und Tapezierarbeiten gehörig, dem vorher betrachteten an, weil bei ihm, so wie bei jenem, das verwendete eigenthümliche Polstermaterial, welches bei dem Fabrikat des Hrn. Weiß auch zu Möbelpolsterungen Gebrauch finden mag, die Hauptsache ausmacht.

„Hr. Möbelfabrikant Keitell aus Bingen producirte zwei Stühle, wovon der eine mit Mahagony fournirt und gepolstert, der andere aus Nußbaumholz, gleichfalls fournirt und mit Rohrsitz versehen war. Was das äußere Ansehen dieser Stühle betrifft, so zeichnen sich dieselben durch leichte und geschmackvolle Form aus und verdienen in dieser Beziehung jede Empfehlung. Ihre Festigkeit, bei verhältnißmäßig sehr geringer Dicke und Breite des Holzes, beruht auf einer eigenthümlichen Art der Zusammensetzung, die wir zwar im Wesentlichen nicht für ganz neu erklären können, die aber demohngeachtet, in Bezug auf die besondere Ausführung von der Zusammensetzung ähnlich construirter Stühle — soweit solche uns bekannt geworden — abweicht. Durch diese Abweichung ist es dem Verfertiger möglich geworden, in Bezug auf Form sowohl, wie auf Festigkeit des Stuhls, seinem Fabrikat Vorzüge zu geben, welche die im Wesentlichen auf der nämlichen Zusammensetzungsweise beruhenden ähnlichen Fabrikate in diesem Grade nicht besitzen. Die gebogenen Seitentheile des Stuhls bestehen aus einem Stück und sind dergestalt gefertigt, daß kein verschnittenes Holz daran befindlich ist, oder, wie es die Schreiner bezeichnen, keine Fasern über Holz gehen. Diese Theile des Stuhls erhalten hierdurch, bei verhältnißmäßig sehr dünnem Holz eine Festigkeit, wodurch sie einer Gewalt, welche schicklicherweise dem Stuhl zugemuthet werden kann, vollständig widerstehen. Die Seitentheile machen für sich bestehende Theile aus und sind mit den Querstücken des Stuhls nicht zusammengeleimt, sondern vermittelst durchgehender, wenig sichtbarer Eisen zusammengeschraubt. Diese Verbindungsart der einzelnen Theile mit einander ist in mehr wie einer Beziehung sehr zweckmäßig; sie verleiht dem Stuhl eine bedeutende Festigkeit und Dauerhaftigkeit, gegenüber den auf die gewöhnliche Weise verfertigten Stühlen, wo die Verbindung in zusammengeleimten Zapfen und gestemmten Löchern besteht, daher häufig von einander gehen; es kann vermöge dieser Zusammensetzungsweise ein Nachpoliren des Stuhls bequemer stattfinden, indem man durch Auseinandernehmen die Theile desselben einzeln poliren kann. Es entsteht endlich durch die bemerkte Art der Zusammensetzung, bei vorzunehmender Versendung der Stühle, auch noch der große Vortheil, daß dieselben durch Zerlegung in ihre einzelnen Theile in einen sehr kleinen Raum verpackt werden können; zu einem Dutzend Stühle ist eine Kiste von 23½" lang, 22" breit und 3' hoch vollkommen genügend. Die Stühle sind ausgezeichnet durch ihr geringes Gewicht; der vorgelegte Stuhl mit Rohrsitz wiegt nicht mehr wie 5½ Pfund. Die Preise sind billig und bei gleicher Eleganz nur sehr wenig abweichend von den Preisen der auf gewöhnliche Art fabricirten Stühle. Sie betragen: für Mahagonystühle ohne gepolsterten Sitz 40 fl. das halbe Dutzend, für Nußbaumstühle mit Rohrsitz 30 fl. und für dieselben, zum Polstern hergerichtet, 28 fl. das halbe Dutzend."

M. Thonet, Möbelfabrikant in Boppard am Rhein. (Königreich Preußen.)

Sechs Stück elastisch gepreßte Stühle von Mahagonyholz (47 fl. 15 kr.), zwei Sessel (zusammen 42 fl.), ein Lesetischchen mit gewundener Säule und ein Tabulettchen mit gepreßten Säulen und Aufsatz, beide nach derselben Methode gearbeitet.

Die Vortheile dieser, dem Hrn. Aussteller eigenthümlichen Methode, für welche derselbe in Oesterreich, Frankreich und Belgien patentirt ist, bestehen hauptsächlich darin, daß den Möbeln bei vollkommener Dauerhaftigkeit und Eleganz eine ausnehmende Leichtigkeit gegeben werden kann. Eine angenehme Elasticität an den Rück- und Armlehnen der Stühle wird von dem Hrn. Aussteller gleichfalls als Vorzug seiner Methode angegeben und ferner bemerkt, daß die Arbeit, bei geringerem Holzaufwand, schneller wie bei den auf gewöhnliche Weise gefertigten Stühlen, von statten geht. Die verschiedenen Theile des Stuhls (mit Ausnahme der Sitze) bestehen nach Angabe des Hrn. Thonet aus gebogenen, aber dem Wuchs des Holzes entsprechend geschnittenen Schienen, woraus sich die bemerkte Festigkeit bei verhältnißmäßig sehr geringem Holzaufwand ergibt.

Hr. Thonet betreibt sein Geschäft mit ohngefähr 20—25 Arbeitern.

Peter Honard, Strohstuhlfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte mehrere Muster von Strohstühlen, d. i. Stühlen mit Strohsitzen, wie sie in den Rheingegenden sehr vielfach fabricirt und sowohl in den Mittel- als auch höheren Classen wegen ihrer Leichtigkeit, schönen

Form und Billigkeit allgemein sehr beliebt sind. Die ausgestellten Muster repräsentirten drei verschiedene Sorten, nämlich zu 34, 36 und 38 fl. das Dutzend.

Math. Leinberger, Schreinermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Zwei elegant gearbeitete Kirschbaumstühle, die auf eine zweckmäßige Weise zum Zusammenlegen eingerichtet waren (per Stück 5 fl.).

L. Glink, Tischlermeister in München. (Königreich Baiern.)

Derselbe übersandte vier verschiedene Muster von Holzmosaikfußböden, zu deren Anfertigung er ein Königl. Baierisches Privilegium besitzt.

Das Etablissement des Hrn. Glink, insoweit es die Fabrikation der Holzmosaikfußböden betrifft, besteht nun seit drei Jahren mit dem besten Erfolg. Dieses Fabrikat verschaffte sich hauptsächlich dadurch eine gute Aufnahme, daß es die Fußböden, welche aus eingelegten Fourniren verfertigt werden, um die Hälfte billiger liefert, wie dieß früher der Fall war.

Die eingesandten Proben fanden sowohl in Schönheit der Muster, als namentlich in Bezug auf Preiswürdigkeit volle Anerkennung. Was die Solidität derselben betrifft, so ist augenscheinlich, daß bei den kleinen Theilen, aus denen sie zusammengesetzt sind, ein Schwinden oder Quellen weniger nachtheilig werden kann, wie bei den gewöhnlichen Parquet- und eingelegten Böden, die oft nach kurzer Zeit schon Fugen bilden, welche nur durch Ausspähnen wieder zu beseitigen sind. Auch können an diesen Mosaikfußböden Beschädigungen überhaupt leicht ausgebessert werden, ohne Spuren der Ausbesserung zu hinterlassen, was bei Parquet- und eingelegten Böden in diesem Grade nicht der Fall ist. Die Dauerhaftigkeit der Glink'schen Fußböden soll sich in verschiedenen Gebäuden Münchens sehr vollständig bewährt haben, namentlich in dem Herzogl. Leuchtenberg'schen und dem Gräflich Arko'schen Palais.

Der Hr. Aussteller betreibt diese Fabrikation in bedeutender Ausdehnung, indem er seiner Angabe zufolge seit der Entstehung seines Etablissements mehr als 30,000 Quadratfuß Mosaikfußboden geliefert hat, wovon ein großer Theil in dem Königl. Saalbau in München, in dem Fürstl. Thurn- und Taxischen Schloß zu Donaustauff, im Fürstl. Oetting'schen Schloß zu Oettingen, in Nürnberg, in Schloß Sinching, Schloß Burgellern, in Regensburg und in mehreren anderen herrschaftlichen Gebäuden in München sich befindet.

Die Einrichtung des Etablissements ist einfach. Die Fabrikate werden durch Menschenhände erzeugt, jedoch mittelst solcher Vorrichtungen, daß ein Arbeiter im Durchschnitt täglich 20 Quadratfuß Mosaikfußboden verfertigen kann.

Hr. Glinck erhielt bei der Münchener Gewerbausstellung im Jahr 1835, als Anerkennung für die Vortrefflichkeit der damals gelieferten Möbelarbeiten, die silberne Medaille.

Jos. Kübler, Tischlermeister in München. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte 5 Muster von Mosaikfußböden, und zwar von Eichenholz (16 kr. per Quadratfuß baier.), von Eichen- und Ahornholz (18 kr.); von Eschenholz mit Adern (20 kr.); von Ahorn und Eichenholz (24 kr.); von Ahorn, Amaranth, Mahagony und schwarz Holz (48 und 54 kr.); ferner ein Musterbüchelchen mit mehreren Zeichnungen, welche in Ahorn, Amaranth, Mahagony und schwarz Holz ausgeführt werden (zu Preisen von 48 bis 54 kr. per baier. Quadratfuß).

Nähere Notizen über das Geschäft des Hrn. Ausstellers sind uns nicht mitgetheilt worden.

41. Holzgalanteriearbeiten,

als: Etuis, Schreibzeugkasten, Reiseschatullen und dergl. m.

G. A. Weber, Portefeuille- und Etuisfabrikant in Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Sortiment Etuiarbeiten in Palisanderholz mit Holz- und Metall-Marqueterie, als nämlich Etuis für Handschuhe, für Whist, Thee- und Tabakkasten, Reiseetuis, Arbeitskästchen, Markenkästchen, ein Uhrgestell u. s. w.

G. Echtermeyer, Schreiner in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Derselbe lieferte eine Reisechatoulle zum Schreiben eingerichtet, von Palisanderholz und mit Neusilber beschlagen.

G. Kleemann, Tischlermeister in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Mehrere Galanteriearbeiten in Holzmosaik, als: ein Schlüsselkästchen (22 fl.); ein Tabakskasten (9 fl.); eine Theebüchse (6 fl. 30 kr.); ein Speikästchen (6 fl.); ein Handschuhkästen (3 fl.).

Johann Lochner in Nürnberg. (Königreich Baiern.)

Verschiedene Muster von Marken- und Schreibzeugkasten und Rasiretuis aus lakirtem Holz mit gemalten und ungemalten Bildern, beachtenswerth wegen ihrer ungemeinen Billigkeit.

42. Arbeiten des Holzvergolders,
als: Lüstre, Spiegelrahmen und Goldleisten; ferner guillochirte Hölzer.

Ferdinand Buchheim, Inhaber der Königl. sächsischen concessionirten Holzbronzefabrik in Leipzig. (Königreich Sachsen.)

Derselbe lieferte einen Kronleuchter von Holzbronze von circa 4 Fuß Durchmesser mit 16 Armen, welcher sowohl geschmackvoll ausgeführt, als auch in der Vergoldung so gut gelungen war, daß er die kostbaren vergoldeten Lüster aus Metall sehr wohl zu ersetzen vermochte, und zwar um so mehr, als der Preis ausnehmend billig war.

Die Fabrikation der Holzbronzewaaren dieses Etablissements theilt sich in verschiedene Branchen, als nämlich in die Bearbeitung der dazu erforderlichen Holzarbeiten, wozu sich im eigenen Lokal des Hrn. Ausstellers Tischler, Drechsler und Holzbildhauer befinden; in Eisenarbeiten zur Fertigung der Arme zu den Kron- und Wandleuchtern; endlich in die Arbeiten des Vergoldens.

Das genannte Etablissement übernimmt jede Art vergoldeter und bronzirter Kron- und Wandleuchter, Dekorationen an Gardinen, Zierrathen von gepreßter Masse, vergoldete Bilder- und Spiegelrahmen, sowie überhaupt alle in das Fach des Holz- und Massevergolders einschlagende Artikel.

Die Fabrikation der Holzbronzewaaren bildet für dieses Etablissement einen eigentlichen Handelsartikel, dessen Betrieb durch die Messen zu Leipzig wesentlich gefördert wird.

Georg Hölzel, Vergolder in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte zwei Spiegel in vergoldeten Rahmen, wobei die letzteren allein als Arbeit des Hrn. Ausstellers erschienen.

F. Carl von Stockum jun., Eigenthümer einer Goldleisten- und Gold- und Silber-Blattfabrik in Düsseldorf. (Königreich Preußen.)

Derselbe lieferte eine Anzahl Muster von Goldleisten, ferner von Blattgold und Blattsilber.

Die Fabrikation der Goldleisten ist ein Erzeugniß der neueren Zeit, welches seiner Bequemlichkeit und Billigkeit wegen, wie auch wegen seiner Abwasch-Fähigkeit überall Aufnahme gefunden hat und zur Einfassung von Bildern, Kupferstichen, Spiegeln und Tapeten vielfach verwendet wird. Diese Leisten werden in verschiedenen mehr oder weniger einfachen Profilen aus Holz gefertigt, geschliffen und mit feinem Blattsilber belegt, auf welches ein künstlicher Goldfirniß aufgetragen wird.

Der Hr. Aussteller fertigt die Goldleisten in einer Länge von 9½ Fuß Rheinl. und liefert dieselben zu Preisen von 1½ bis 50 Thlr. pr. Cour. per 100 Fuß Länge.

Zur Fabrikation des Blattgolds verwendet der Hr. Aussteller ausschließlich holländische und russische Dukaten, welche geschmolzen, gewalzt, in Quadrate geschnitten, sodann zwischen Pergament gequetscht und jedes einzelne Blatt wieder in vier Theile getheilt, sofort in feine Häutchen geschlagen, wobei deren 700 bis 800 auf einander

gelegt werden. Die Silberblätter werden auf ähnliche Weise gefertigt und hierzu gleichfalls Silber von der höchsten Feinheit genommen.

J. Eisengarthen in Kassel. (Kurfürstenthum Hessen.)

Der Hr. Aussteller lieferte ein sehr schönes Sortiment der in seiner Fabrik verfertigten Goldleisten mit Beifügung von Musterblättern und Preiscourant. Die ausgestellten Muster waren zu Preisen von 7 bis zu 75 Thlr. per 100 Rheinl. Fuß notirt und mit Ausnahme einiger ächt vergoldeten Karnieße zum größten Theil mittelst Blattsilber und Goldfirniß überzogen.

J. Susenbeth in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Vierundneunzig verschiedene Muster von guillochirten Holzleisten in einem Rahmen, sowie Muster der nämlichen Erzeugnisse in einzelnen Stücken.

Die ausgestellten durch Schönheit und Mannigfaltigkeit der Muster ausgezeichneten Erzeugnisse gehören einem Industriezweig an, der zwar schon vor langer Zeit ausgeübt wurde, aber doch erst neuerdings durch den wieder aufgetauchten Geschmack des Rococo wieder erwachte. Diese einer vielfachen Anwendung fähigen Erzeugnisse werden mittelst einer Maschine gefertigt und sind in neuerer Zeit zuerst wieder in Paris unter der Benennung „Moulures Rococo" aufgetreten, wo sie durch die Rococomeubles vielfach Aufnahme fanden. Die Maschine, mit welcher man in früheren Zeiten diese guillochirten Stäbe fertigte, soll nicht mehr vorhanden gewesen und es zuerst einem Deutschen Namens Bade gelungen sein, eine solche in Paris zu construiren, womit er fortwährend die schönsten Arbeiten dieser Art in den Handel liefert. Der Hr. Aussteller scheint mit den zur Darstellung solcher Arbeiten erforderlichen Einrichtungen und Werkzeugen sehr vollständig versehen zu sein, wie sich aus der Mannigfaltigkeit und Schönheit der von ihm gelieferten Muster schließen läßt.

43. Musikalische Instrumente,

und zwar: Klaviere, Streichinstrumente, Holz- und Metall-Blasinstrumente und Pauken.

a. Klavier-Instrumente.

Der erste Saal des Hauptgebäudes, welchen man betrat, war fast ausschließlich den musikalischen Instrumenten gewidmet, welche theilweise auch den mittleren Raum des zweiten Saals einnahmen. Man war hier insbesondere überrascht durch den Anblick von 25 Piano's von verschiedener Art und Form, theilweise überaus reich und geschmackvoll im Aeußeren ausgestattet. Dem Kenner gewährte indessen das größte Interesse die ihm hier gebotene nahe Vergleichung der so sehr verschiedenen Constructionen, welche vielleicht noch auf keiner andern größeren Ausstellung in solcher Vollständigkeit sich vereinigt fanden. Denn, wenn auch die Ausstellungen von Paris, Brüssel und anderer großen Städte eine bedeutendere Zahl von Instrumenten aufzuweisen haben, so erblickt man dorten doch meist nur solche, welche streng nach dem französischen, englischen oder Wiener Mechanismus construirt sind, wo also die nahe Vergleichung der verschiedenen Constructionsprincipien wegfällt.

Wir sahen in unserer Ausstellung Instrumente, welche nach dem französisch-englischen Princip, andere, welche streng nach der deutschen oder Wiener Mechanik, und wiederum andere Instrumente, die den Uebergang von der deutschen zur französisch-englischen Spielart deutlich erkennen ließen, indem die Verfertiger durch zweckmäßige Modificationen und Aenderungen die Vortheile und Annehmlichkeiten beider Systeme nach den Anforderungen der Zeit und der Lokalverhältnisse in einem und demselben Instrumente zu vereinigen gesucht, und diese Aufgabe auch mit mehr oder weniger Glück gelöst hatten.

Zur näheren Verständlichung des eben Gesagten dürfte es wohl hier an seinem Orte sein, sich über beide Constructionen, deren gegenseitige Vortheile und Eigenthümlichkeiten, in soweit sie ein allgemeines Interesse darbieten, etwas näher zu verbreiten.

Das Fortepiano in seiner gegenwärtigen Vollkommenheit hat seinen Ursprung in dem sogenannten Clavicord, welches, höchst schwach im Tone, nur zur Begleitung von Gesangstücken und zur Ausführung kleiner und einfacher

Musikstücke, ohne weitere Instrumentalbegleitung benutzt werden konnte. Der Ton wurde bei demselben durch leichte Berührung der Saiten vermittelst eines Messingstiftes, welcher direkt auf der Taste stand, hervorgebracht.

Die Ueberzeugung, daß dieses Instrument durch zweckmäßige Verbesserungen in seiner Anwendung zu einem Conzert-Instrument erhoben werden könnte, beschäftigte manchen denkenden Deutschen mit Versuchen der mannigfaltigsten Art, bis endlich Stein in Augsburg und Silbermann in Straßburg — beide Deutsche — beinahe gleichzeitig den sogenannten abfallenden Hammer erfanden, welcher an die Stelle des früher erwähnten Messingstifts trat, um die Saiten in Schwingung zu versetzen; auch versahen dieselben ihre Instrumente mit zweckmäßigen Abdämpfungen. Beides ist als der erste wesentliche Schritt zur heutigen Vollkommenheit der Pianos zu betrachten.

Beide, Stein und Silbermann, verrichten ihren Zweck auf ganz verschiedenem Wege und mit ganz von einander verschiedenen Constructionen ihrer Mechanismen. Es war dieß um die Zeit Mozart's, welcher selbst noch häufig seine Zeitgenossen mit den Vorträgen seiner bewundernswürdigen Compositionen auf dem Clavicord ergötzte. Er war es, welcher durch sein Spiel auf den ersten, von Stein mit abfallenden Hämmern construirten und mit Dämpfungen versehenen Instrumenten Alles bis zur höchsten Bewunderung hinriß. Man nannte auch in der ersten Zeit die Flügel von Stein, die Mozart-Flügel.

Die Erfindung von Stein ist die heutige sogenannte deutsche oder Wiener Mechanik; es wurde dieselbe ausschließlich in Deutschland weiter verfolgt und zunächst von Steins Sohn, welcher sich später in Wien niederließ, ferner von Brodmann, Mathias Müller und vielen anderen Instrumentenmachern, sowie in der neueren und neuesten Zeit durch Hrn. Joh. Baptist Streicher, dem würdigen Enkel des Erfinders, zu ihrer heutigen Vollkommenheit gebracht.

Die Silbermannische Erfindung dagegen, welche die jetzige sogenannte französisch-englische Mechanik ist, fand in Deutschland wenig Anklang und mit Unrecht keine Nachahmer; sie ging indessen später nach England und Frankreich über und wurde in Paris durch Erard, einem Deutschen, und in England durch Clementi bis zur hohen Vollkommenheit gebracht. Die Stein'sche Erfindung aber blieb in Frankreich und England eben so wie die Silbermann'sche in Deutschland, gänzlich unbeachtet.

Es unterscheidet sich die Stein'sche Mechanik in ihrer Construction von der Silbermann'schen im Wesentlichen dadurch, daß das Lager des Drehpunkts für den Hammerstiel, die sogenannte Nuß oder das Kapsel, direkt auf der Taste steht und sich mit demselben auf- und abwärts bewegt, wodurch der Hammerstiel an eine entsprechende Verlängerung hinter seinem Drehpunkte gegen einen Haken, den sogenannten Auslöser, anstößt und so zum Steigen gebracht wird. Ist der Hammer bis zu einer gewissen Höhe gestiegen, so nimmt der Hammerstiel eine Richtung an, in welcher der Haken (die Auslösung) keinen Widerstand mehr leistet, und der Hammer lößt durch seine eigene Schwere aus und fällt herab.

Diese Construction hat gegen sich, daß der Hammer bei seinem Steigen immer weniger Widerstand findet und dadurch die Kraft des Schlags progressiv abnimmt. Für sich hat dieselbe, die höchste Einfachheit.

Bei der Silbermann'schen Construction dagegen steht das Lager des Drehpunkts für den Hammerstiel, die Nuß oder das Kapsel, fest und ist von der Taste gänzlich getrennt; der Hammer wird durch eine sogenannte Stoßzunge, welche auf der Taste steht, gehoben und es leistet dieselbe dem Hammer, bis zur zweckentsprechenden Höhe gekommen, vollkommen gleichen Widerstand, so daß derselbe nicht durch seine eigene Schwere auslösen kann, sondern die Stoßzunge muß durch eine Stellschraube aus ihrem Angriff gewiesen werden, wonach erst der Hammer abfallen kann. Aus dem eben Gesagten wird man die Vorzüge der Silbermann'schen Construction schon ziemlich einleuchtend finden.

Beide Constructionen, sowohl die Wiener wie auch die französisch-englische, boten in ihren ursprünglichen Verhältnissen der Hand ein sehr leichtes Spiel dar, was man damals irrthümlicher Weise als eine große Tugend eines Instruments erkannte. Als man aber später zur weiteren Vervollkommnung des Pianos es für nöthig hielt, demselben einen größeren Octavenumfang, eine weit stärkere und mehrfache Besaitung zu geben, so sah man sich

gezwungen, durch eine veränderte Hebelberechnung in den Mechanismen der Instrumente einen festeren, kräftigeren Schlag zu gewinnen, um die mehrfache und stärkere Besaitung in Schwingung zu bringen. Die unausbleibliche Folge hiervon war, daß man einen festeren Griff, eine schwerere Spielart erhielt, welchen Umstand man Anfangs als ein nothwendiges Uebel betrachtete. Bald aber entging es dem Spieler nicht, daß er, sobald er einmal an das schwerere Spiel gewohnt war, hierdurch alle Nüancirungen vom stärksten Forte bis zum leisesten Piano weit mehr in der Gewalt seiner Hand hatte und mit weit mehr Sicherheit und Ausdruck hervorzurufen im Stande war, als bei einer leichten Spielart eines Instruments.

Zu dieser Ueberzeugung gekommen, arbeiteten die französischen und englischen Instrumentenmacher unablässig dahin, ein immer kräftigeres, schwereres Spiel zu erhalten. Der Virtuose und Compositeur Herz in Paris erfand sogar ein eigenes Instrument, oder vielmehr eine Vorrichtung, welche dazu dienen sollte, dem angehenden Spieler die Schwierigkeiten, die Anstrengungen seiner Hand, bei dessen Uebungen noch zu erhöhen, um so die Finger für ein kräftigeres Spiel zu stärken. Hr. Herz nannte seine Vorrichtung Dactilion und ließ sich ein Erfindungspatent darauf geben. Diese Vorrichtung kann vermittelst zweier Schrauben ganz leicht über der Tastatur eines jeden Instruments befestigt werden, wo alsdann über der Tastatur, für jede Hand des Spielers, an 5 Federn 5 Schnüre und an den Schnüren 5 Ringe hängen, in welche der Schüler beim Spielen seine Finger steckt und dadurch beim Niederdrücken einer Taste jedesmal noch eine starke Feder mitzuziehen hat. Dieses Instrument, das Daktilion von Herz, ist nun in Frankreich, sowie auch in der letzteren Zeit in Deutschland als vollkommen zweckmäßig zur Ausbildung eines kräftigen Spieles des Schülers anerkannt.

Gleichzeitig hatte man in Frankreich, in England, sowie in Deutschland die nöthige Verbesserung der Instrumente durch einen stärkeren, mehrfachen Bezug erkannt, ohnerachtet damals die genannten drei Länder durch Kriegsverhältnisse auf lange Zeit außer allen Verkehr mit einander gekommen waren. Auch die deutschen Spieler bequemten sich gerne zu einer schwereren Spielart und lernten, ebenso wie die Franzosen und Engländer, die entschiedenen Vorzüge eines festen kräftigen Spiels kennen; allein die deutsche Mechanik ließ sich ihrer eigenthümlichen Construction wegen nicht dahin bringen, daß man den kräftigen, präcisen und schönen Anschlag erhielt, wie bei der französisch-englischen Mechanik. Zudem hatte das nun schwerer gewordene Spiel der deutschen Mechanik immer etwas Ermüdendes, dem Gefühl der Hand keineswegs zusagendes, wogegen die französisch-englische Mechanik, wenn dieselbe auch durch ihre Hebelberechnung einen noch weit schwereren Griff bedingte, ein eigenes, der Hand des Spielers wohlthuendes Gefühl darbot, welches ohne zu ermüden, zum Spiel animirte.

Als nach eingetretenem Frieden die oft genannten Länder wieder in Verkehr mit einander traten und die deutschen Virtuosen England und Frankreich besuchten und oft lange Zeit dort verweilten, lernten dieselben die unverkennbaren Vorzüge dieser Mechanik kennen und empfahlen dieselbe bei ihrer Heimkehr auf alle Weise. Allein die deutschen Instrumentenmacher klebten am Alten und waren lange nicht zu bewegen, diese Mechanik zu sanktioniren, ohnerachtet manches gute Muster nach Deutschland gebracht wurde. Viele und überhaupt Alle, welche die Instrumentenmacherei rein mechanisch erlernt hatten (es ist dieß die Mehrzahl), betrachteten die französische und englische Mechanik als eine ganz andere Profession, welche sie zu erlernen vorerst nöthig hätten.

Allmählig erst, nachdem die deutschen Arbeiter, welche nun auf ihrer Wanderschaft auch Frankreich und England besuchten, von dort wieder heimkehrten, sah man hier und da in Deutschland nach französischer und englischer Art arbeiten, und so ist es denn gekommen, daß man in den letzten Decennien die französisch-englische Mechanik bei uns in Aufnahme kommen und in Anwendung bringen sieht. —

In unserer Ausstellung nun war uns das Ergebniß der Bemühungen deutscher Instrumentenmacher für beide oben besprochene Systeme und Constructionen zur Vergleichung neben einander vorgestellt; denn von 14 Flügeln, 8 Tafelpianos und 3 Pianinos, welche sich ausgestellt fanden, waren streng nach dem französisch-englischen System construirt: Ein Flügel von Heck in Frankfurt, ein Pianino von demselben, ein Flügel von Wiemer in Bessungen,

ein Flügel von Hofinstrumentenmacher Stein's Wittwe in Karlsruhe, ein Pianino von Schott Söhne in Mainz, ein deßgl. von Mahr in Mainz, ein Tafelpiano von Steinhäußer in Zweibrücken.

Streng nach der deutschen oder Wiener Mechanik erblickten wir einen Flügel von Keßler in Bockenheim bei Frankfurt a. M., einen Flügel und ein Tafelpiano von Vierheller in Darmstadt, einen Flügel und ein Tafelpiano von Rechel in Darmstadt, einen Flügel von Knaus in Coblenz, einen Flügel von Mand in Coblenz, einen Flügel von Biber in München, einen Flügel von Mahr in Mainz.

Ferner sahen wir Instrumente, an welchen beide Principien in Verbindung gebracht waren, als nämlich einen Flügel und ein Tafelpiano von Schott Söhne in Mainz, einen Flügel und ein Tafelpiano von Biber in München, einen Flügel von Mayer in München, ein Tafelpiano von Mand in Coblenz.

Schließlich besprechen wir noch ein System der neueren Zeit, wovon ebenfalls drei Piano's ausgestellt waren, nämlich ein Flügel und zwei Tafelpiano's von André, Greiner & Comp. in Bockenheim bei Frankfurt a. M. Es ist dieß im Allgemeinen das System mit Hammerschlag von oben. Die ersten Instrumente nach diesem System wurden von J. B. Streicher in Wien gebaut und derselbe erhielt hierauf bei der ersten Industrieausstellung in Wien die goldene Medaille nebst einem Erfindungspatent. Das System mit Hammerschlag von oben ging später nach Paris über und wurde dort von Pape, ebenfalls einem Deutschen, zuerst in Anwendung gebracht. Derselbe baut in neuerer Zeit alle seine liegenden Instrumente nach diesem System und, als unermüdlich denkender Kopf, in nicht weniger als fünf verschiedenen Formen, nämlich als: Flügel, Tafelpiano's oder viereckige, ferner als ovale und endlich als sechseckige und runde Piano's, welche beide letztere Tische vorstellen. Von allen diesen fünf Gattungen von Instrumenten besitzt eine jede derselben ihre eigenthümlich construirte Mechanik, bei welchen der Hammer theils durch Stoßen, theils durch Ziehen in Anschlag gebracht wird, welches letztere Princip auch Streicher bei seinen Instrumenten mit Hammerschlag von oben in Anwendung gebracht hat. Bei allen jetzt genannten Instrumenten wird der Hammer durch eine Feder auf sein Lager wieder zurückgezogen.

Die drei Piano's von André, Greiner & Comp., welche wir in der Ausstellung sahen, haben jedoch eine von jenen ganz verschiedene und eigenthümliche Construction, welche die Erfindung des denkenden Greiner ist. Es wird an denselben auf eine eigene einfache und ingeniöse Weise der Hammer nicht durch eine Feder, sondern durch das Gewicht der Taste wieder zurückgetrieben, womit der Hammer, obgleich er ausgelöst und das Lager seines Drehpunkts feststeht und von der Taste getrennt liegt, dennoch immerwährend in Verbindung bleibt. Es wird hierdurch auf die aller einfachste Weise ein eigenthümlicher Vorzug erreicht, welcher, außer den Instrumenten von André, Greiner & Comp. nur noch die Flügel von Erard in Paris besitzen, bei welchen letzteren indessen diese Eigenthümlichkeit durch eine höchst complicirte Mechanik hervorgebracht wird. Es besteht diese Eigenthümlichkeit und Annehmlichkeit für den Spieler darin, daß der Ton, nach jedesmaligem leisen Lupfen des Fingers von der Taste, schon wieder precis anspricht, sobald das wiederholte Niederdrücken der Taste erfolgt, ohne daß letztere zuvor auf ihr Lager zugefallen war. An den Instrumenten von André, Greiner & Comp. bildet zugleich die Taste unmittelbar die Dämpfung, wodurch ebenfalls höchste Einfachheit erreicht wird.

Ferner hat Hr. Greiner in der Anlage seines Resonanzbodens den Bau der Violine nachzuahmen gesucht, indem derselbe seine Instrumente mit einem zweiten Resonanzboden versah, welcher an der unteren Seite derselben liegt und mit dem oberen durch Stegverbindungen (Stimmhölzer) in Berührung gebracht ist. Der Hr. Verfertiger hat die Behauptung ausgesprochen, daß dadurch seine Instrumente, je älter sie werden, ebenso wie die Violinen und alle Streichinstrumente, immer kräftiger, sonorer und edler im Tone sich ausbilden würden. Die Erfahrung hat hinlänglich bewiesen, daß dieß bei allen Streichinstrumenten wirklich der Fall ist. Bei allen übrigen indessen, welche nicht durch Streichen, sondern durch Anziehen und andere Mittel zum Klingen gebracht werden, ist dieß wohl umgekehrt der Fall. So wird z. B. die Guitarre, welche in ihrem Bau sehr viele Aehnlichkeit mit der Violine hat, immer schlechter im Tone, je älter sie wird.

Die Instrumente von André, Steiner & Comp. haben einen, obgleich ganz eigenthümlichen, doch sehr kräftigen klangreichen Ton und Tonverhältniß durch alle Octaven. Was indessen das Besser- und Edlerwerden des Tones derselben betrifft, so entbehrt dieß nach Ueberzeugung Sachverständiger noch des Beweises und zwar um so mehr, als in der Technik des Instrumentenbaus bis heute noch keineswegs die Ursache, wodurch die Violinen und Streichinstrumente wirklich immer besser werden, keineswegs ganz begründet und bewiesen erscheint. Wir müssen daher den Beweis für die Richtigkeit jener Behauptung der Zeit und einem vorgerückteren Alter der Instrumente überlassen.

Die Instrumente mit Hammerschlag von oben haben im Allgemeinen für sich, daß sich dieselben sehr solid bauen lassen, indem ihre Mechaniken über dem eigentlichen Bau der Instrumente liegen und dieselben daher für ihren nöthigen Raum, keine Unterbrechungen in den Verbindungen des Baus bedingen, wie dieß bei allen Instrumenten mit Hammerschlag von unten der Fall ist. Ferner haben dieselben für sich, daß die Saiten durch den Hammer gegen den Steg geschlagen werden, wie dieß bei den Piano's und allen aufrecht stehenden Instrumenten, bei allen aber mit Hammerschlag von unten, umgekehrt der Fall ist.

Gegen sich haben diese Instrumente, daß das Stimmen derselben, sowie das Aufziehen einer Saite, sehr beschwerlich fällt, in welchem Umstand wohl der Grund zu suchen sein mag, daß die Instrumente mit Hammerschlag von oben bis dahin nicht sehr in Aufnahme gekommen sind. —

Wir gehen nunmehr zur Aufzählung der von den Hrn. Ausstellern gelieferten Instrumente über.

Aloys Biber, Pianoforte-Fabrikant in München. (Königreich Baiern.)

Ein Flügel in Palisanderholz mit Messing garnirt, mit 6½ Octaven und halb englischer Mechanik, nebst einer von dem Hrn. Aussteller erfundenen und patentirten Vorrichtung zur Verschönerung des Diskants (800 fl.); ferner ein deßgl. in Nußbaumholz, mit Messing garnirt, 6½ Octaven, mit deutscher oder Wiener Mechanik, gleichfalls mit der vorerwähnten Vorrichtung versehen (450 fl.); endlich ein Pianoforte in Tafelform von Nußbaumholz, mit Messing garnirt, mit 6 Octaven und mit Stoßzungen-Mechanik versehen (275 fl.).

Bei Anwendung der halb englischen Mechanik, welche dem Flügel in Palisanderholz und dem Tafelpiano eigen ist, ging Hr. Biber nach dessen Erklärung von der Absicht aus, einerseits das schwere Spiel und den dumpfen, namentlich in den hohen Octaven pochenden Ton der ganz englischen Mechanik, andererseits, mit Beibehaltung des leichten Spiels der deutschen Mechanik, den harten und unsicheren Anschlag, also auch den im Allgemeinen harten Ton der nach diesem System gebauten Instrumente zu vermeiden. Durch diese Verbindung erzielte er ein sehr angenehmes biegsames Spiel, verbunden mit Kraft und Gleichheit, sowie auch einen starken klangreichen Ton. Durch die Erfindung der von Hrn. Biber patentirten Klangmaschine bezweckte derselbe die Hervorbringung eines reineren, gleicheren und klangreicheren Tons, welchen die gewöhnliche einfache Construction nicht erreichen läßt.

Der oben erwähnte, nach der deutschen oder Wiener Mechanik gebaute Flügel von Nußbaumholz ist, mit Ausnahme dieses Mechanismus, dem Palisanderflügel ganz gleich. Diese Mechanik gibt einen sehr starken kräftigen Ton, ohne das Spiel zu erschweren, braucht aber viel Mühe, um sie in der Weiche und Biegsamkeit der halb englischen Mechanik zu nähern, ist jedoch sehr einfach und kann deßhalb billiger geliefert werden, als die halb englische.

Hr. Biber gründete sein Geschäft im Jahr 1833 und hat dasselbe bis jetzt mit jedem Jahre vergrößert. Nach dem officiellen Bericht über die baierische Gewerbausstellung in München im Jahr 1835 hat sich derselbe sowohl im Königreich Baiern selbst, wie auch in andern Ländern einen so vortheilhaften Ruf zu verschaffen gewußt, daß er beständig an 12 neuen Klavieren in Arbeit hat, und daß die Bestellungen außerhalb Baiern so zugenommen haben, daß Hr. Biber wöchentlich zwei Klaviere abliefern muß. Bei der Industrieausstellung in München im Jahr 1835 wurden die Leistungen dieses verdienten Fabrikanten durch Ertheilung der silbernen Medaille gewürdigt.

J. Mayer, Fortepiano-Fabrikant in München. (Königreich Baiern.)

Ein Flügel in Palisanderholz (500 fl.).

Die von Hrn. Mayer gelieferten Instrumente, welche er meist nach einer von ihm neu construirten ächt englischen Mechanik baut, erfreuen sich eines guten Rufs, so daß er Versendungen nach allen Richtungen Deutschlands und der Schweiz zu machen hat und sein Geschäft zu den bedeutenderen dieser Art gezählt werden darf. Man lobt an seinen Instrumenten besonders Dauer und eine angenehme sichere Spielart.

Nicolaus Steinhäuser, Klaviermacher in Kaiserslautern. (Königreich Baiern.)

Ein Fortepiano in Tafelform (300 fl.).

Der Hr. Aussteller hat seinem Instrument, welches dem Princip nach mit französisch-englischer Mechanik versehen ist, eine eigenthümliche Einrichtung gegeben, welche dem Nachtheil, daß die Taste beim Anschlagen zuerst leicht und dann schwer geht, oder wie man sagt „Luft hat“ abhelfen soll. Derselbe beabsichtigt auf diese seine Erfindung ein Privilegium zu nehmen. Man lobt an den Instrumenten des Hrn. Steinhäuser im Allgemeinen gute Arbeit und einen guten Ton.

Wilh. Steins Wittwe, Hof-Instrumentenmacher in Karlsruhe. (Großherzogthum Baden.)

Ein Flügel mit 6½ Octaven, im Princip mit englischer Mechanik (430 fl.).

Hr. Wilh. Stein gründete sein Geschäft im Jahr 1812; es wird seit dem im Jahr 1823 erfolgten Ableben desselben von dessen Wittwe fortgesetzt. Die Fabrikation steht unter der Leitung eines tüchtigen Geschäftsführers, Hrn. Götz, dessen thätigen Bemühungen hauptsächlich der fortdauernd erfolgreiche Betrieb des Geschäfts zuzuschreiben ist. Der Umfang dieses Geschäfts ist zwar kein bedeutender, indem im Durchschnitt nur 5 Gehülfen beschäftigt und im Jahr nicht mehr wie 12—16 Instrumente geliefert werden; doch stehen diese Instrumente im guten Ruf und finden ihren Absatz theils in Karlsruhe selbst, theils in den übrigen Theilen des Großherzogthums Baden, theils aber auch in die Schweiz und das benachbarte Rheinbaiern. Es wird bei ihnen theils die englische, theils die französische Mechanik in Anwendung gebracht.

Heinr. Knauß, Fortepiano-Fabrikant in Koblenz. (Königreich Preußen.)

Ein Flügel von Palisanderholz und mit deutscher Mechanik (612 fl.).

Hr. Knauß fertigt außer Flügeln noch zwei- und dreichorige schrägseitige Pianinos. Sein Geschäft erstreckt sich, außer der Rheingegend, nach Westphalen und besonders nach Holland; auch macht derselbe jedes Jahr einige Versendungen nach Amerika. Hr. Knauß verwendet große Sorgfalt auf die Festigkeit im Bau seiner Instrumente, welche aus Eichenholz, und mit durchgehenden eisernen Schrauben versehen, den Einwirkungen der Hitze und der Feuchtigkeit widerstehen. Im Uebrigen stehen diese Instrumente wegen kräftigen, vollklingenden und gesangreichen, durch alle Octaven gleich starken Tons im besten Rufe.

Karl Mand, Pianoforte-Fabrikant in Koblenz. (Königreich Preußen.)

Ein Flügel, 6½ Octaven, von Mahagonyholz mit englischer Mechanik (750 fl.) und ein Tafelpiano mit 6 Octaven (400 fl.).

An den aus der Werkstätte des Hrn. Ausstellers hervorgehenden Instrumenten schätzt man im Allgemeinen einen guten, besonders gleichmäßigen Ton und vorzügliche Arbeit.

André, Greiner & Comp., Pianoforte-Fabrikanten in Bockenheim bei Frankfurt a. M. (Kurfürstenthum Hessen.)

Ein Flügel von 6½ Octaven, ein Tafelpiano von 6½ Octaven, von gewöhnlichen Dimensionen, und ein kleines Tafelpiano von 6 Octaven, von nur 4 Fuß Länge und 2 Fuß Breite, sämmtliche Instrumente mit Hammerschlag von oben und mit einer eigenthümlichen, von Herrn G. F. Greiner erfundenen Mechanik versehen.

Man rühmt an den aus dieser Fabrik hervorgehenden Klavierinstrumenten im Allgemeinen eine eigenthümliche schöne Tonfarbe, welche sie besonders für Concerte geeignet macht, einen kräftigen und bestimmten Anschlag, sowie solide und präcise Arbeit.

Die genannte Fabrik besteht seit 5 Jahren; ihr Associé G. F. Greiner aus dem Würtembergischen, ist Urheber der Erfindung, welche bei den ausgestellten Instrumenten Anwendung fand und die in England, Frankreich und Frankfurt a. M. in den Jahren 1836 und 1837 patentirt wurde. Dieselbe zeigt zugleich die Lösung einer Aufgabe, an welcher anderwärts seit längerer Zeit, jedoch ohne befriedigendes Resultat, gearbeitet wurde. Ueber die Eigenthümlichkeiten im Bau dieser Instrumente haben wir bereits oben Näheres anzuführen Veranlassung gehabt.

Justus Keßler, Instrumentenmacher in Bockenheim bei Frankfurt a. M. (Kurfürstenthum Hessen.)

Ein Flügel mit 6½ Octaven von Mahagony und mit deutscher Mechanik.

Die Instrumente des Hrn. Keßler stehen im Allgemeinen in Bezug auf Ton, Arbeit und Spielart in anerkannt gutem Rufe.

Louis Heck, Pianoforte-Fabrikant in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein Flügel (700 fl.) und ein Piano (350 fl.).

Die aus den Händen des Hrn. Heck hervorgehenden Instrumente erfreuen sich eines sehr guten Rufs; auch sind denselben von den ausgezeichnetsten Virtuosen der Gegenwart, insbesondere von den Herren List und Thalberg die ehrenvollsten Zeugnisse zu Theil geworden.

F. Mahr, Klavier-Instrumentenmacher in Mainz (gegenwärtig in Darmstadt). (Großherzogthum Hessen.)

Ein Flügel mit 6 Octaven, in Nußbaumholz und mit deutscher Mechanik, und ein Piano mit 6 Octaven, von Mahagony und mit englischer Mechanik. Der Flügel, obgleich nicht sehr stark im Tone, wurde von Sachverständigen für sehr gesangreich, ansprechend und gleich im Tonverhältniß durch alle Octaven anerkannt. Das dreiseitige Pianino hatte ein gefälliges Aeußere und kräftigen hervortretenden Ton.

B. Schott's Söhne, Eigenthümer einer Klavier-Instrumentenfabrik, Musiknoten-Stecherei und Druckerei in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Flügel in Zebraholz, 6½ Octaven, mit englischer Mechanik; ein Tafelpiano in Nußmaser, mit 6½ Octaven und englischer Mechanik; endlich ein Pianino, in aufrecht stehendem Format, in Palisanderholz und mit 6½ Octaven und französischer Mechanik.

Die Klavier-Instrumentenfabrik der Hrn. Aussteller genießt einen weit verbreiteten Ruf. Man rühmt an diesen Instrumenten den angenehmen und kräftigen Ton, ebenso wie die sorgfältige Arbeit in der inneren Einrichtung und eine gefällige und edle Ausstattung des Aeußeren.

Das genannte Etablissement besteht bereits seit sehr langer Zeit und verdankt seine Gründung und sein erstes Gedeihen dem Vater und resp. Großvater der jetzigen Hrn. Besitzer. Jener, Hr. Bernhardt Schott, errichtete nämlich schon im Jahr 1778, nachdem er 8 Jahre lang in Straßburg, Metz, Paris, London und Amsterdam zugebracht, und namentlich in den letzteren drei Städten als Musikstecher gelernt und sich ausgebildet hatte, die Musiknoten-Stecherei und -Druckerei, welche bis zum Jahr 1810 aus 4 Pressen mit 4 Arbeitern und 3 Musikstechern bestand, in dem genannten Jahre aber durch eine lithographische Presse mit Drucker und einem Lithographen vergrößert wurde.

Erst nach Herstellung und Befestigung des Friedens waren die Hrn. Gebrüder Schott im Stande, ihre Anstalt zu erweitern, und dieselbe ist nun mit 20 Pressen, nämlich mit 10 für Kupfer- und Zinkdruckerei und 10 für Steindruckerei ausgerüstet, welche, theils mit Stechen und Lithographiren, theils mit Drucken von Musikstücken gegenwärtig 90 Arbeiter beschäftigen. Auch befindet sich daselbst eine Gießerei für die Zinkplatten, welche zum Notenstich verwendet werden. Die Hrn. Gebrüder Schott beschäftigen ferner, außer ihren unter ihrer Aufsicht verlegten eigenen Musikwerken, noch durch mehrere Unternehmungen den Typendruck, wovon wir nur die seit vielen

Jahren bestehende, früher von dem verdienten Hrn. Generalstaatsprokurator Dr. Weber in Darmstadt und seit dessen Tod von Hrn. S. W. Dehn in Berlin redigirte musikalische Zeitschrift „Cäcilia" als ein fortlaufendes bereits zahlreiche Bände umfassendes Unternehmen erwähnen.

Im Jahr 1824, nach dem Tod des geschickten Instrumentenmachers Heilmann Sohn in Mainz wurde das im Vorhergehenden beschriebene Geschäft durch die Errichtung einer Klavier-Instrumentenfabrik bedeutend erweitert. Diese Geschäfts-Abtheilung hat besonders in solchem Grade zugenommen, daß diese Anstalt sich nunmehr im Stande sieht, jährlich 120—130 Instrumente, theils in Tafel-, theils in Flügelform, theils aufrechtstehende, zu 6 und 6½ Octaven, in allen Holzgattungen zu verfertigen. 25 Arbeiter werden hiermit beschäftigt, deren Arbeit möglichst vertheilt ist, indem ein jeder irgend einen Bestandtheil des Instruments ausschließlich verfertigt.

Der Absatz dieser Anstalt in Musikalien erstreckt sich soweit, als bis jetzt sich die Civilisation verbreitet hat; ebenso ist der Absatz an Klavier-Instrumenten äußerst bedeutend und könnte sich noch weiter erstrecken, wenn nicht durch hohe Eingangszölle manche Länder, z. B. Frankreich, für diese Artikel so gut wie gesperrt wären.

Bis zum August des Jahrs 1840 befand sich das fragliche Geschäft im Besitz der Hrn. Gebrüder Schott; nach dem Tode des ältesten Bruders Andreas übernahm dessen Geschäftsantheil sein Sohn Hr. Franz Schott, welcher nun in Gemeinschaft mit Hrn. Joh. Jos. Schott, jedoch mit Beibehaltung der früheren Firma, das Geschäft führt. Ferner wurde das Detailgeschäft in Mainz von Hrn. August Schott, Sohn des Hrn. Joh. Jos. Schott, übernommen und hierdurch von dem Hauptgeschäft getrennt; dasselbe führt die Firma „B. Schott's Söhne, Musik-Detailhandlung in Mainz."

Den Hrn. Ausstellern wurde bereits früher von dem Großherzogl. Hess. Gewerbverein in Rücksicht ihrer Leistungen, sowie des großen Umfangs ihres Etablissements die silberne Vereinsmedaille zuerkannt.

Christoph Rechel, Instrumentenmacher in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Flügel (380 fl.) und ein Tafelpiano (275 fl.), beide in Mahagoniholz und mit deutscher oder Wiener Mechanik.

J. B. Vierheller, Klavier-Instrumentenmacher in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Flügel mit 6½ Octaven (400 fl.) und ein Tafelpiano (230 fl.), beide mit deutscher oder Wiener Mechanik.

Hr. Vierheller gründete sein Geschäft im Jahr 1818 und hat sich durch eine große Zahl von Instrumenten, die sich namentlich in allen Theilen des Großherzogthums Hessen verbreitet finden, einen vortheilhaften Ruf erworben. Derselbe liefert im Durchschnitt, mit 6—8 Gehülfen arbeitend, jährlich 24—30 Instrumente, welche nicht bloß im Inland und dem benachbarten Ausland, sondern zuweilen auch nach Holland und den Niederlanden ihren Absatz finden. Die aus seiner Werkstätte hervorgehenden Instrumente, wozu sämmtliche Bestandtheile, mit Ausnahme der unbedeutenden Metallarbeiten, bei ihm selbst verfertigt werden, bestehen in Flügeln von langer, kurzer und in aufrechtstehender Form, Pianino's und tafelförmige Fortepiano's, mit neuerer und der gewöhnlichen Wiener Mechanik. Man rühmt an den aus der Werkstätte des Hrn. Ausstellers hervorgehenden Instrumenten im Allgemeinen einen angenehmen klangreichen Ton und die leichte Spielart. Bei Gelegenheit der Ausstellung Großherzogl. Hess. Gewerbserzeugnisse in Darmstadt im Jahr 1839 wurde Hr. Vierheller mit der silbernen Medaille ausgezeichnet.

Georg Wiemer, Klavier-Instrumentenmacher in Bessungen bei Darmstadt. (Großh. Hessen.)

Ein Flügel mit französisch-englischer Mechanik. — Die Klavier-Instrumente des Hrn. Wiemer zeichnen sich, wie auch das zur Ausstellung gelieferte Instrument darthut, bei angenehmem Ton durch eine höchst sorgfältige Arbeit und elegante äußere Ausstattung aus.

b. Streich-Instrumente.

Die Verfertigung der Streich-Instrumente war unter den verschiedenen Gattungen musikalischer Instrumente in der Ausstellung am schwächsten vertreten, wenn auch die eingelieferten Arbeiten der 3 Einsender von Sachverständigen für gut anerkannt worden sind. Von keinem derselben wird dieser Geschäftszweig eigentlich fabrikmäßig betrieben.

Franz Georg Brinckmann in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe lieferte eine Violine (Preis 100 fl. ohne Kasten) nach dem Muster der Cremoneser Geigen; eine Altvioline (Preis 55 fl.), eine Guitarre (44 fl.) und eine Zither, sowie endlich ein Sortiment von Saiten für Streichinstrumente. Seinen Guitarren hat Hr. Brinckmann die Benennung „Corrections-Guitarre" gegeben und gibt hierüber folgende nähere Erklärung:

„Die meisten Guitarren sind, besonders in den höheren Applicaturen, nicht bundrein, d. i. wenn z. B. die Octave einer Saite mit ihrem Grundtone (nämlich leer angeschlagen) auch richtig einstimmt, so sind wieder andere Saiten, bei denen dieß nicht der Fall ist, und wo die Abweichung von der reinen Stimmung, hauptsächlich in der Höhe, einem gebildeten Ohre unerträglich wird. Die Ursache hiervon ist die ungleiche Spannung der Saiten. Ohnehin geht schon durch den Umstand, daß die Saite vor dem Anschlage bis auf das Griffbrett niedergedrückt werden muß, ein nicht unbeträchtlicher Theil des reinen Tonverhältnisses verloren, weil bei den meisten Guitarren die Eintheilung des Griffbretts zwar richtig nach gleichschwebender Temperatur berechnet, dabei aber vergessen ist, daß die Saite durch den Niederdruck bedeutend mehr gespannt, folglich der Ton zu hoch wird. Diese Abweichung nimmt in dem Maaße zu, als der klingende Theil der Saite im Verhältniß zu dem nicht klingenden verkürzt wird, oder, mit andern Worten, je höher die Hand des Spielers in der Applicatur liegt."

„Wenn auch diesem Uebel durch geschickte Eintheilung des Griffbretts zum Theil begegnet werden kann, so ist die völlige Abhülfe dennoch auf diesem Wege unmöglich, wenn, welches allemal der Fall ist, die Saiten — ihrer Verschiedenheit in Elasticität und Dicke wegen — ungleiche Spannungen haben, so daß der Finger bei dem Niederdruck mehr Kraft bei der einen Saite braucht, als bei der andern, wodurch der Ton der ersteren im Verhältniß zu diesem, natürlich zu hoch wird."

„Diesem Uebelstand habe ich durch eine eigene Vorrichtung abgeholfen. Der Spieler ist bei meinen Guitarren in den Stand gesetzt, die ungleiche Saitenspannung zu corrigiren, welches geschieht, indem er den klingenden Theil der fehlerhaften Saiten um so viel verlängert, — folglich den angestimmten Ton um so viel vertieft, als derselbe durch den stärkeren Niederdruck der Saite erhöht wird. So oft nämlich der Spieler eine neue Saite aufzieht, prüft er, ob die obere Octave der leeren Saite nicht zu hoch gegen den Grundton derselben stimmt. Wenn dieß der Fall ist, dreht er mittelst des Schlüssels die Schraube an dem Stege, wo die Saiten befestigt sind, rechts herum, wodurch der Punkt, wo selbige aufliegt, zurückgezogen wird, so viel, bis die Octave ohne die mindeste Abweichung rein einstimmt."

Ueber die Guitarren des Hrn. Brinckmann spricht sich Paganini in einem Zeugniß sehr günstig aus und zählt sie, vermöge ihrer sorgfältigen Arbeit und ihres guten Tons unter die vorzüglichsten Instrumente, welche er kenne.

Die von Hrn. Brinckmann gelieferten Saiten dienen für Violoncell, Geigen, Guitarren und Bratschen und haben folgeude Preise:

a) für Violoncell; C und G-Saiten zu resp. 36 und 32 kr. per Stück;
b) für Geigen; G zu 32 kr. per Stück;
c) für Guitarren; D, A und E zu resp. 16, 16 und 18 kr. per Stück;
d) für Bratsche; C und G zu 16 kr. per Stück.

Hr. Brinckmann beschäftigt sich nur mit der Verfertigung von übersponnenen Saiten (Darm oder Seide mit Kupferdraht umsponnen) für die vorbemerkten Instrumente und bedient sich hierzu einer von ihm selbst erdachten sehr einfachen und eigenthümlichen Maschine, welche es ihm gestattet, das sogenannte Umspinnen der Saite mit Metalldraht mit der größten Gleichförmigkeit zu Stande zu bringen. Derselbe erfreut sich hinsichtlich der Fabrikation

seiner Saiten eines ausgedehnten Rufs und legte seinen ausgestellten Proben mehrfache Atteste, selbst von den ausgezeichnetsten Virtuosen, vor, die ein rühmliches Zeugniß seiner besonderen Geschicklichkeit in diesem Fache ablegen. Außer der Anfertigung neuer Streichinstrumente beschäftigt sich Hr. Brinckmann vielfach mit der Reparatur von Geigen und Violinen und beweist, durch mehrfach angelegte Zeugnisse über vorgenommene Verbesserungen an älteren Instrumenten auch hierin eine besondere, alle Anerkennung verdienende Geschicklichkeit.

Johann Diehl, Instrumentenmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab eine Altviole von Citronenholz (88 fl.), eine Violine (66 fl.) und ein Violoncelle (121 fl.) und bewährte durch diese Instrumente den Ruf, den er sich sowohl in Mainz, als in den benachbarten Städten als geschickter Geigenmacher bereits begründet hat.

Johann Schweins, Instrumentenmacher in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Eine mit eingelegter Arbeit versehene Guitarre mit Mahagony-Futteral (100 fl.).

c. Holzblasinstrumente.

Obgleich die Fabrikation der Holzblasinstrumente auf der Ausstellung im Allgemeinen schwach vertreten war, so zeigten doch die wenigen ausgestellten Instrumente, daß sich die Producenten eifrigst bemühen, den Fortschritten der Zeit zu entsprechen. Der Kenner fand bei der Mehrzahl derselben einen angenehmen Ton, eine schöne dem Zweck entsprechende Einrichtung und geschmackvolle Formen, und es läßt sich kühn die Behauptung aufstellen, daß die in diesem Geschäftszweig ausgestellten Erzeugnisse denen des Auslands an die Seite gestellt werden können.

Die bei den Holzblasinstrumenten gewöhnlich angewendeten Hölzer sind Grenadillholz, Ebenholz, Kokosnußholz und Buchs. Die drei ersteren haben den Vortheil einer längeren Dauer und des gefälligeren Aussehens. Dagegen haben sie den Nachtheil, daß sie, namentlich was das Ebenholz betrifft, leicht reißen, wozu bei letzterem noch die bedeutende Schwere hinzukommt. Das beste Holz zu dieser Art von Instrumenten ist der Buchs, bei welchem dieselben den zähesten und schönsten Ton haben und im Winter viel schneller erwärmt sind, was besonders bei Orchestern von Wichtigkeit ist. Für Fagotte nimmt man meistens Ahorn.

Alle diese Hölzer fanden sich bei den verschiedenen zur Ausstellung gesandten Instrumenten angewendet.

Die Art der Klappen, wie sie jetzt häufig verfertigt wird, ist die sogenannte Pariser, d. h. die Klappen bewegen sich zwischen Säulchen, was wohl dem Auge gefällt, dagegen Nachtheil mit sich führt und namentlich eine sehr vorsichtige Behandlung des Instruments erforderlich macht, um nichts zu zerbrechen. Unstreitig solider und praktischer ist es immer, wenn die Klappen in Holz gehen, wodurch die vielen Schrauben vermieden werden, die häufig Veranlassung zu Rissen geben. Wenn ein in jener Art verfertigtes Instrument solid und geschmackvoll gearbeitet ist, dann befriedigt es das Auge ebenso gut, wie ein mit Pariser Klappen versehenes und vermeidet die den letzteren anhängenden Nachtheile.

Die bei den Klappen angewendeten Metalle sind Silber, Neusilber und Messing, welche zwar auf die Güte des Instruments von keinem Einfluß sind, wohl aber auf den Preis desselben influiren.

Th. Boehm und Grevé, Königl. privilegirter Instrumentenmacher in München. (Königreich Baiern.)

Eine Flöte neuer Construction, von Ebenholz, Garnitur und Klappen aus Silber mit goldenen Federn, in Futteral (Preis 134 fl.). — Eine Flöte gewöhnlicher Construction von Kokosholz, Garnitur und Klappen von Silber mit Goldfedern, nebst Futteral (75 fl.). — Eine deßgl. von geflammtem Buchsholz, Garnitur, Klappen und zwei Ausziehringe von Silber (60 fl.). — Eine Terzflöte von Buchs mit 6 silbernen Klappen, nebst Futteral (20 fl.). — Ein D-Picolo von Buchs mit 6 silbernen Klappen, nebst Futteral (15 fl.). — Ein Es-Picolo von Ebenholz mit 6 silbernen Klappen und Futteral (16 fl. 30 kr.). — Ein F-Picolo von Kokosholz mit 5 silbernen Klappen, nebst Futteral (15 fl.). Sämmtlichen Instrumenten waren die erforderlichen Schraubenzieher und Wischer, sowie eine Grifftabelle beigegeben.

In Bezug auf die besondere Construction ihrer Flöten theilen die Hrn. Aussteller Folgendes mit:

„An den Flöten gewöhnlicher Construction suchten wir seit vielen Jahren mit bestem Erfolg die leichte und sichere Ansprache aller Töne, die vollkommen gleiche Stärke und Fülle derselben und die möglichst reine Intonation herzustellen. Doch die Hauptmängel jener Flöten liegen in der unrichtigen Stellung der Grifflöcher, die seit dem Ursprung dieses Instruments nach der natürlichen Spannweite der Finger eingerichtet wurden, wodurch aber die meisten Löcher nicht auf die, durch die akustischen Verhältnisse bestimmten Abschnitte der Luftsäule zu stehen kommen; diesem Uebel suchten wir auf rationellem Wege abzuhelfen. Nachdem nämlich die Bohrung oder Luftsäule der Flöte im richtigen Verhältniß der Länge zur Weite hergestellt war, theilten wir dieselbe nach dem Monochord ein und bestimmten die Grifflöcher sowohl in der Stellung als Größe nach dem Verhältniß der Töne. Diesen durch seine neue Stellung der Griffslöcher für den gewöhnlichen Fingersatz unbrauchbaren Flötenkörper versahen wir mit einem, allen Anforderungen entsprechenden Klappensystem und erhielten auf diese Weise ein Instrument, bei welchem alle Töne frei entspringende Naturtöne sind, die sowohl an Stärke und Fülle, als an Zartheit, vollkommen leichter und sicherer Ansprache und reiner Intonation alle gewöhnlichen Flötentöne übertreffen und sonach dem Spieler die Mittel gewähren, alle Nüancen des Vortrags rein und sicher auszuführen. Diese unsere Instrumente sind unter dem Namen „Flöten neuer Construction“ bekannt.“

„Den Klappen-Mechanismus suchten wir solid, einfach und elegant herzustellen, was uns besonders dadurch gelungen ist, daß wir gefunden, die zu den Charnierklappen gehörigen Säulchen auf eine von uns zuerst angewendete ganz einfache Weise vollkommen zu befestigen, ohne den Instrumenten anderweitig zu schaden, wie es bei der älteren Art, wo die Metallsäulchen auf Metallplättchen gelöthet, diese dann ins Holz eingelassen und mit kleinen Schräubchen befestigt wurden, öfters vorkam.“

„Zu den Federn, die wegen des richtigen Gangs und sicheren Schlusses der Klappen als eine Hauptsache zu betrachten sind, wenden wir eine Metalllegirung an, welche in 24 Theilen 14 Theile reines Scheidegold enthält. Diese Composition ist einer außerordentlich guten und bleibenden Federkraft fähig und kann nicht wie Stahl durch Rost angegriffen werden.“

Die Instrumente der Hrn. Böhm und Greve wurden bei der Industrieausstellung in München vom J. 1835 mit der silbernen und bei der Industrieausstellung in Nürnberg im Jahr 1840 mit dem Ehrendiplom der höchsten Würdigkeit bedacht und der zur ersteren erstattete Commissionsbericht spricht sich dahin aus, daß die genannten Herren durch die Kraft des Tons und die Vermehrung der Töne, der Composition für dieses Instrument eine ganz andere, in der Geschichte der Musik Epoche machende Richtung gegeben haben.

Franz Rank in Rottenburg a. N. (Königreich Würtemberg.)

Der Hr. Aussteller lieferte 5 Stück Holzblasinstrumente, als: ein Oboe von schwarzem Ebenholz mit Elfenbein garnirt und mit Klappen von Neusilber (30 fl.); ein englisches Horn von Buchsholz, mit Elfenbein garnirt (20 fl.); eine D-Flöte von schwarzem Ebenholz mit Neusilberklappen (12 fl.); eine Terzflöte von schwarzem Ebenholz, mit Neusilberklappen (11 fl.); ein Serpent (30 fl.).

An dem letztgenannten Instrument hat Hr. Rank eine Verbesserung angebracht, welche darauf berechnet ist, den unteren Tönen mehr Gleichheit und Stärke zu geben. Obgleich der Serpent durch das Bombardon ziemlich verdrängt worden ist, so betrachtet doch Hr. Rank das von ihm ausgestellte Instrument in der Beziehung für beachtenswerth, als der Preis desselben bei der von ihm angebrachten Verbesserung kaum halb so viel beträgt, als der eines Ophicleids oder eines Bombardon, wodurch es sich für solche Musiken empfehle, welche den Kostenpunkt in Rücksicht zu nehmen haben. Einige Klappen, welche nur für sehr hohe Töne dienen, hat der Hr. Verfertiger absichtlich weggelassen, um das Instrument für viele Zwecke nicht unnöthig zu vertheuern, indem der Zweck des Serpent ja nur die Baßstimme ist.

Karl Schaufler, Hofinstrumentenmacher in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Ein Fagott von geflammtem Ahorn mit Klappen von Neusilber (99 fl.).

Ueber die Vorzüglichkeit des von dem Hrn. Aussteller verfertigten Fagotts sprechen sich glaubwürdige Zeugnisse aus, welche dem Instrumente beilagen.

J. und A. Lampferhoff, Instrumentenmacher in Essen a. d. Ruhr. (Königreich Preußen.)

Eine Flöte von schwarzem Grenadillholz in elegantem Kasten (140 fl.); eine Flöte von Ebenholz in elegantem Kasten (63 fl.) und eine B-Clarinette von schwarz gebeiztem Palmholz (87 fl. 30 kr.).

Die Hrn. Aussteller fertigen diese Art von Instrumenten zu sehr verschiedenen Preisen, je nach der mehr oder weniger daran verwendeten Arbeit und ihrer äußeren Ausstattung. Sie liefern ferner Oboes, Fagotte und Baßhörner nach einer neuen Construction.

Anton August Euler, Instrumentenmacher in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe lieferte zwei Instrumente, nämlich eine Clarinette (40 fl.) und eine Flöte (46 fl.). Die Clarinette war von Ebenholz mit Elfenbeingarnirung und 13 Klappen von Neusilber; die Flöte von Kokosholz mit 9 Klappen und Ringen von Neusilber.

Karl Heyl, Instrumentenmacher in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe übergab eine Flöte aus Grenadillholz mit 9 Klappen von Neusilber (55 fl.); ein Hautbois von Buchsbaum mit 11 Klappen von Neusilber (50 fl.).

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers besteht unter dessen persönlicher Leitung bereits seit 20 Jahren; derselbe ist fortwährend bemüht, seinen Instrumenten diejenige Vollkommenheit zu geben, welche sie den Leistungen anderer tüchtiger Meister dieses Fachs an die Seite stellt, und wofür die von ihm vorgelegten Zeugnisse bewährter Künstler in genügendem Maaße sprechen.

J. A. Heckel, Instrumentenmacher in Bieberich bei Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Derselbe lieferte ein Fagott von Ahorn, mit Klappen von Neusilber, nach neuester Erfindung von Karl Almenräder (90 fl.); eine B-Clarinette von schwarzem Grenadillholz, mit Klappen von Neusilber (50 fl.).

Heinrich Backofen, Instrumentenmacher aus Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Bassethorn von Buchs, braun gebeizt (50 fl.). — Ein englisch Horn von Buchs, braun gebeizt, mit Messingklappen (40 fl.). — Eine A-Clarinette (40 fl.). — Eine B-Clarinette (40 fl.). — Eine C-Clarinette (40 fl.). — Eine S-Clarinette (33 fl.). — Ein Oboe (42 fl.) und eine Flöte von Ebenholz (44 fl.). — Sämmtliche Clarinetten und das Oboe sind von Buchs mit Neusilberklappen, die Flöte von Ebenholz mit Klappen aus dem nämlichen Metall.

Die Arbeiten des Hrn. Ausstellers haben bei den in den Jahren 1837 und 1839 in Darmstadt veranstalteten Gewerbausstellungen die volle Anerkennung gefunden und wurde demselben in Rücksicht der Vorzüglichkeit der damals von ihm ausgestellten Instrumente bei der Ausstellung des Jahrs 1839 die bronzene Medaille zuerkannt, wobei namentlich der Fleiß und die Sorgfalt aller aus seiner Werkstätte hervorgehender Arbeiten hervorgehoben und bemerkt wurde, wie der Hr. Aussteller es sich zur Aufgabe gemacht habe, kein Stück aus seinen Händen zu geben, welches irgend noch Tadel finden könnte.

Auch die oben bezeichneten Instrumente des Hrn. Ausstellers wurden von Sachkennern für vorzüglich und besonders preiswürdig erkannt.

d. Metall-Blasinstrumente.

Leopold Uhlmann, Fabrikant von Metall-Blasinstrumenten in Wien. (Oesterreich.)

Zwei Trompeten (à 38 fl. 24 kr.); ein Tenor-Flügelhorn (38 fl. 24 kr.); ein Baß-Flügelhorn (50 fl. 24 kr.); eine Baß-Posaune (60 fl.); zwei Waldhorn mit zwei Bogen (à 84 fl.); eine Ophicleide oder Bombardon (96 fl.); eine Metall-Clarinette (38 fl. 24 kr.).

Das Bedürfniß chromatischer Blasinstrumente wurde schon viele Jahre gefühlt und mancherlei Bestrebungen mit mehr oder weniger glücklichem Erfolg gemacht, um dem Mangel derselben abzuhelfen. Von Wichtigkeit waren

in dieser Beziehung die Bemühungen eines Arbeiters, welcher s. Z. in irgend einer Fabrik Oesterreichs angestellt gewesen und dessen Erfahrungen ein gewisser Kayhl, sowie nach ihm andere Instrumentenmacher benutzten. Allein alle diese Instrumente hatten theilweise einen allzu complicirten Mechanismus und waren deßhalb zu schwer zu behandeln, theils unterlagen sie einer zu häufigen und umständlichen Reparatur und leisteten selbst in ihrer vollkommensten Einrichtung nicht, was man von ihnen erwartete.

Später gelang es dem Hrn. Aussteller, eine Verbesserung an dem Mechanismus der chromatischen Metall-Blasinstrumente anzubringen, welche den früheren Mängeln abhalf und seine Instrumente in die Reihe von Concert-Instrumenten stellte, ihnen auch eine leichtere Behandlung, größere Dauerhaftigkeit und vollkommenere äußere Schönheit, sowie einen Ton verlieh, welcher den Naturtönen an Natur-Instrumenten nicht nur nicht nachstand, sondern auch in den ganzen und halben Tönen bedeutend an Schmelz, Klarheit, Reinheit und Kraft gewann. Diese Vollkommenheit erzielte Hr. Uhlmann durch doppelte elastische Ventile, welche an den Wechseln der Instrumente angebracht wurden, sowie durch Drücker, welche aus einem Stück mit dem Gehäuse, in welchem sich die Feder befindet, bestehen. Hierdurch bewirkte er ein luftdichtes Schließen der Ventile bei jeder Verschiebung, er vermied hierdurch das störende Klappern der Wechsel und erzielte außer den oben angegebenen Vortheilen noch die Möglichkeit, daß seine Instrumente, gleich Concert-Instrumenten, mit jeder möglicherweise zu verlangenden Schnelligkeit und Sicherheit gespielt werden können. Derselbe erhielt auf diese Erfindung im Jahr 1830 für die k. k. österreichischen Staaten ein Privilegium und von den damals in Wien befindlichen Kapellmeistern und vielen der ausgezeichnetsten Tonkünstlern überhaupt die ehrenvollste Anerkennung der Güte seiner Instrumente, sowie mehrere artistische Blätter und Zeitschriften sich im höchsten Grade befriedigend über die Erfindung des Hrn. Uhlmann aussprachen. Diese Anerkennung wurde demselben auch bei Gelegenheit der allgemeinen österreichischen Gewerbsproduktenausstellung in Wien im Jahr 1839 durch die Verleihung der silbernen Medaille zu Theil.

Was die Ausdehnung des genannten Etablissements betrifft, so dürfte zu bemerken sein, daß die aus ihm hervorgehenden Blasinstrumente in allen Orchestern Wiens, sowie in der k. k. Burgkapelle, im k. k. Hofoperntheater, bei den in Wien garnisonirenden k. k. Regimentern, sowie bei denen der übrigen Armee, ferner bei anderen Privat- und öffentlichen Kapellen fast ausschließend im Gebrauch sind. Der Absatz dieser Instrumente erstreckt sich, außer den gesammten k. k. österreichischen Ländern, nach dem übrigen Deutschland, nach Schweden, Belgien, Frankreich, England, Gibraltar, Italien, Malta, Rußland, Ostindien, Nordamerika und Brasilien.

Die innere Einrichtung des Etablissements beruht auf dem Princip der Arbeitstheilung, indem jeder Gehülfe nur einen größeren oder kleineren Theil eines Instruments arbeitet, wodurch jeder sich die größtmögliche Geschicklichkeit, Genauigkeit und Ebenmäßigkeit in der ihm zugewiesenen Arbeit erwirbt.

Adolf Werner in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Modell eines Ventils für Metallblasinstrumente (20 fl.).

Caspar Klein, Instrumentenmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine messingene Flöte (88 fl.).

e. Pauken.

J. Einbigler in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein Paar chromatische Pauken. (Das von dem Hrn. Aussteller ferner gelieferte Metalltuch für Papierfabriken ist unter der Rubrik „Messingdrahtgewebe" rc. aufgeführt.)

Dem Hrn. Aussteller ist es gelungen, die Orchester-Pauke so zu vervollkommnen, daß die aus der seitherigen unbehülflichen Art des Umstimmens hervorgehenden großen Schwierigkeiten ganz verschwinden. Es gesellt sich hierzu ein weiterer nicht minder wichtiger Vorzug, welcher darin besteht, daß der Kessel nach der Methode des Herrn Einbigler durch nichts in seiner freien Vibration gehemmt ist, wodurch ein runder in jedem Grad der Stärke und Schwäche voll und kräftig erscheinender Ton erzielt wird.

Die ausgezeichnetsten Künstler, wie namentlich C. Guhr, Ferd. Ries, Felix Mendelsohn-Bartholdy und Ferd. Hiller haben sich höchst vortheilhaft über die Erfindung des Hrn. Einbigler ausgesprochen und empfehlen diese Pauken insbesondere den Theater-Direktionen und Vorstehern musikalischer Institute, da diese Instrumente zugleich von äußerst dauerhafter Beschaffenheit sind, nicht mehr Raum, als die bisherigen einnehmen und ihr Preis verhältnißmäßig sehr gering ist.

Jakob Reusch, Kupferschmied in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Paar Pauken nebst Zubehör (110 fl.).

44. Modelle verschiedener Art, in Holz, Gyps und Metall.

Franz Georg Adam Becker, bürgerlicher Tischlermeister und Kristallmodelleur in Wien. (Oesterreich.)

Derselbe lieferte eine vollständige Sammlung von Kristallmodellen zum Studium der Kristallographie, nach dem System von Mohs. Diese in ihrer Ausführung ausgezeichnete Sammlung bestand aus 419 Modellen, welche außer den Grundgestalten die verschiedenen Uebergänge auf sehr instruktive Weise darstellten, ferner die Grundgestalten besonders und in größerem Maaßstab ausgeführt, auf Postamenten befestigt und zwar einmal in polirtem Birnbaumholz und das anderemal weiß lakirt. Ein Verzeichniß der einzelnen Stücke nebst Verkaufspreisen lagen der Collection bei.

Hr. Becker betreibt, obgleich erst seit wenigen Jahren etablirt, das Tischlergeschäft in ziemlicher Ausdehnung und liefert diese Arbeiten größtentheils in das Ausland, u. a. auch nach Rußland, Amerika u. s. w. Als Kristallmodelleur ist derselbe auf seine eigene Hände beschränkt, weil diese Arbeit eine ungewöhnliche Sorgfalt und Genauigkeit erfordert. Die Sammlungen des k. k. Mineralienkabinets in Wien, des Johanneums in Grätz, des Hrn. Fürsten Lobkowitz u. a. sind aus der Hand dieses geschickten Arbeiters hervorgegangen.

G. Seider, Drechslermeister in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab in einem Glaskästchen einige Muster von Kristallmodellen nach dem Rose'schen System, wovon eine ganze Suite von 102 Stück zu 21 fl. im Preise angesetzt war. (Das von dem Hrn. Aussteller noch weiter gelieferte zweispulige Spinnrad s. die Rubrik „Drechslerarbeiten.")

Jakob Schröder, Modelleur in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Der Hr. Aussteller lieferte eine sehr zahlreiche Sammlung der aus seiner Werkstätte hervorgehenden verschiedenartigen Modelle, und zwar:

1). Eine Anzahl von Modellen für darstellende Geometrie. Dieselben sind genau nach Rößler's Vorlegeblättern für darstellende Geometrie *) gearbeitet und auf eine zum Verstehen des Gegenstands höchst zweckmäßige Weise ausgeführt. Die beiden, aus hölzernen Brettchen bestehenden Projectionsebenen sind bei jeder einzelnen Aufgabe in fester Verbindung mit einander gefertigt und die vorbemerkten lithographirten Blätter selbst auf ihnen aufgezogen, welche letztere zur Vermeidung von Schmutz mit einem Spirituslack versehen sind. Die verschiedenen Linien, Flächen und Körper sind genau in denjenigen Lagen angebracht, welche den auf den einzelnen Blättern dargestellten Projectionen entsprechen, und durch besondere Vorrichtungen können dieselben in die verschiedenen bei den jedesmaligen Aufgaben bedingten Stellungen gebracht werden.

Die ausgestellten Modelle für die darstellende Geometrie umfaßten:

a) Begriff von Projectionen in zwei Modellen (4 fl.);

b) die Darstellung von Linien, die verschiedenen Stellungen und Bewegungen derselben, in 6 Modellen (12 fl.);

---

*) Vorlegeblätter der Handwerkszeichenschulen für das Großherzogthum Hessen, 2. Lief., die darstellende Geometrie enthaltend, in 30 lithographirten Tafeln mit erläuterndem Text; verfaßt von H. Rößler, Sekretär des Großherzogl. Hess. Gewerbvereins. (Die verschiedenen Lieferungen dieses Werks sind im Buchhandel einzeln zu haben.)

c) die Projectionen ebener Flächen in 7 Modellen (14 fl.) und in weiteren 5 Modellen (12 fl. 30 kr.);

d) Körper in ihren verschiedenen Stellungen, und zwar: eine sechsseitige Pyramide, ein sechsseitiges Prisma, ein Kegel, ein Cylinder, ein Würfel (die vorgenannten Exemplare per Stück 2 fl. 40 kr.); eine vollkommene und eine abgestutzte Pyramide (3 fl.) und zwei Sterne mit sechs Spitzen (8 fl.);

e) Durchschnitte von ebenen und krummen Flächen, als nämlich: die Durchdringung eines sechsseitigen Prisma's und eines Parallepipedums, eines sechsseitigen Prisma's mit einer ebenen und einer cylindrischen Fläche (4 fl.); — ein Cylinder mit schiefem Schnitt, eine sechsseitige von einer Ebene geschnittene Pyramide und eine solche fünfseitige Pyramide (8 fl.); — drei Kegel, von Ebenen durchschnitten und die drei Kegelschnitte darstellend (9 fl.); — eine von einer Ebene geschnittene Kugel und die Durchschnitte eines, gegen beide Projectionsebenen geneigten Cylinders mit diesen Ebenen selbst (5 fl. 30 kr.); — zwei ellipsoidisch geformte Körper, von denen der eine mittelst einer senkrechten, der andere mittelst einer gegen beide Projectionsebenen geneigten Ebene geschnitten ist (7 fl.); — die Durchdringung einer Kugel mit einem sechsseitigen Prisma und einem Cylinder, sowie die Durchdringung eines Kegels mit einem vierseitigen Prisma (12 fl.); — die Durchdringung zweier Cylinder und eines Kegels und Cylinders (10 fl.); — die Durchdringung eines Kegels mit einem vierseitigen Prisma und eines Kegels mit einer Kugel (11 fl.); — die Durchdringung zweier eiförmiger Körper mit einander, die Darstellung einer Berührungskurve zwischen einer Kugel und einer geraden Linie, wenn letztere, mit sich parallel bleibend, um erstere herumgeführt wird (14 fl.) *)

2) Architektonische Glieder für Gurten und Gesimse, in Gyps, und zwar: 2 Tafeln mit Gliedern verschiedener Art (à 3 fl.); eine Tafel Gurten aus einfachen und zusammengesetzten Gliedern bestehend (3 fl.) und eine deßgl. mit einer Thür- und Fensterbekleidung in natürlicher Größe (3 fl.); — ferner einige Tafeln mit steinernen Fenster- und Thürgestellen (à 3 fl.).

3) Steinconstructionen, in Gyps modellirt, zum Auseinandernehmen der einzelnen Hausteine, und zwar: 6 verschiedene Bogen (15 fl.); 4 verschiedene zurückgesetzte Thorbogen (12 fl.); eine gerade Mauer mit einem schief einstoßenden Bogen (2 fl. 30 kr.); die Durchdringung zweier cylindrischen Gewölbe von ungleicher Höhe, wobei die in einer horizontalen Ebene liegenden Axen sich senkrecht schneiden (8 fl. 30 kr.); die nämliche Aufgabe, mit der Abänderung, daß die Axen einen stumpfen Winkel mit einander bilden (8 fl. 30 kr.); zwei einander schneidende cylindrische Gewölbe, bei denen die Axen gegen einander geneigt sind (8 fl. 30 kr.); zwei Constructionen von Kreuzgewölben (à 12 fl.). (Der Preis für die genannten Steinschnitte beträgt zusammen 60 fl.)

Die unter 2. und 3. angeführten Modelle sind nach dem dritten Heft der oben erwähnten Rößler'schen Vorlegblätter angefertigt.

4) Holzverbindungen, und zwar: eine aus 63 Verbindungen einzelner Hölzer mit einander bestehende Serie (60 fl.); — ferner eine Anzahl von Dachverbindungen nach den von Hrn. Hofbaudirector Moller in Darmstadt angegebenen Constructionen in 0,08 der natürl. Größe. Die letzteren Modelle bestehen aus einem Binder mit Lehrgespärre, und um bei dem Unterricht zur Erklärung der Construction der Binder diese nicht auseinandernehmen zu müssen, ist jedem derselben ein Knoten, die einzelne Verbindung in größerem Maaßstab darstellend, beigegeben. Diese Modelle stellen eine Reihe von Dachstühlen für alle gewöhnlich vorkommenden Fälle dar, wie sie gegenwärtig im Großherzogthum Hessen fast allgemein angewendet werden. — Sämmtliche die Holzverbindungen darstellenden Modelle sind nach dem vierten Heft von Rößler's Vorlegblättern angefertigt.

5) Feuerungsanlagen, in Gyps und die Kessel oder Gefäße überhaupt in polirtem Messing ausgeführt. Diese Modelle, welche genau nach den in dem fünften Heft von Rößler's Vorlegblättern mitgetheilten Mustern ausgeführt sind, begreifen in sich verschiedene Küchenfeuerungen, Feuerungen für Bierkessel und Branntweinkessel, Pfannenfeuerungen, Malzdarren, Schmiedessen, Backöfen, Fabrikschornsteine und die Dampfkesselfeuerungen der gewöhnlichsten Systeme.

*) Die Preise der Modelle für darstellende Geometrie erleiden 20 pCt. Nachlaß bei Abnahme der vollständigen aus 25—30 Modellen bestehenden Serie.

6) Eine Sammlung von Kristallkörpern, nach H. Roose's Elementen der Kristallographie, mit Benutzung der von Hauy, Philipps, Mohs u. a. angegebenen Winkeln, eine aus 103 Stück bestehende Suite (36 fl.).

7) Modelle und Apparate zur Erläuterung der Lehren der Statik und Mechanik, nämlich: eine Atwood'sche Fallmaschine, ferner die sogenannten mechanischen Potenzen, Rollen und Flaschenzüge, Haspel und Winden, sämmtliche Modelle mit den nöthigen Schnüren und Gewichten versehen.

8) Werkzeuge zum Zeichnen, bestehend in einem Sortiment von Reißschienen, Winkeln und Schwunglinealen. —

Die von Hrn. Schröder ausgestellten verschiedenartigen Modelle gehörten unstreitig zu den beachtenswerthesten Gegenständen der Ausstellung, bei denen Jedermann, insbesondere der Sachkenner mit Wohlgefallen verweilte. Hr. Schröder zeigte sich durch Ausstellung seiner Arbeiten als Meister im Fach des Modelleurs, welches Geschäft er von jeher mit besonderer Vorliebe betrieb. Durch die höchste Accuratesse, welche er sowohl in seinen Ausführungen in Holz, wie auch in Gyps und Metall bethätigt, zeichnen sich diese Arbeiten auf das vortheilhafteste vor so vielen anderen aus, welche man in Modellsammlungen anzutreffen pflegt. Die Modelle für descriptive Geometrie können in der hier befolgten Darstellungsweise als ein sehr wesentliches Erleichterungsmittel bei dem Studium dieser wahren Grundlage alles technischen Zeichnens betrachtet werden und sind daher allen technischen Lehranstalten auf das angelegentlichste zu empfehlen. Bei den ausgestellten Steinconstructionen zeigte Hr. Schröder außer seiner Fertigkeit in Behandlung des Gypses zugleich den Besitz der erforderlichen theoretischen Kenntnisse, ohne welche die praktische Ausführung dieser zum Theil schwierigen Constructionen nicht wohl möglich ist. Diese Modelle bewähren sich gleichfalls als sehr nützlich bei dem Unterricht in dem genannten Zweig der Constructionslehre, indem man insbesondere bei den Gewölben im Stande ist, alle einzelnen Steine aus ihrer Verbindung herauszunehmen. Die Modelle von Kesselfeuerungen, welche im Maaßstab von $^1/_{10}$ der natürlichen Größe und zwar nur nach bestehenden und zweckmäßig befundenen Anlagen ausgeführt sind, besitzen eine solche Einrichtung, daß sich dieselben auseinander nehmen lassen, um die inneren Theile betrachten zu können.

Hr. Schröder betreibt die Anfertigung von Modellen der verschiedensten Art, wie auch der hölzernen Zeichenwerkzeuge als ausschließliches Geschäft. Von Profession Schreiner, wußte er sich schon frühe die für sein Fach unentbehrlichen Kenntnisse im technischen Zeichnen zu verschaffen; er brachte eine Reihe von Jahren im Ausland zu, und benutzte seinen Aufenthalt in München und Augsburg und später in Paris, um neben seiner Profession durch Besuch von Handwerkszeichenschulen seine Kenntnisse im technischen Zeichnen zu erweitern. Seine Handfertigkeiten im Modelliren erwarb er sich insbesondere während seines mehrjährigen Aufenthalts in Paris, wo er hierauf seine besondere Aufmerksamkeit verwendete. Vor 7 Jahren etablirte sich Hr. Schröder als Modelleur in Darmstadt und wirkt nebenbei höchst nützlich auf die Ausbildung des Handwerksstands, indem er einer von dem Gewerbverein des Großherzogthums Hessen gegründeten Handwerkszeichenschule mit sehr schönem Erfolge als Lehrer vorsteht.

Die Leistungen des Hrn. Schröder im Fach des Modellirens sind bei den Ausstellungen der Großherzogl. Hess. Gewerbserzeugnisse in Darmstadt in den Jahren 1837 und 1839 ehrenvoll anerkannt worden, indem ihm in der ersten die bronzene, in der zweiten die silberne Vereinsmedaille zu Theil wurde.

G. Weigand in Idstein. (Herzogthum Nassau.)

Zwei Modelle von Fournirschneidmaschinen, hiervon das eine mit Kreissäge, das andere mit Horizontalsäge (Preis: einzeln 66 fl. und zusammen 100 fl.).

Michael Schneider in Linz am Rhein. (Königreich Preußen.)

Modell einer Strohschneidmaschine.

J. M Dunst, Buchhändler und Steindruckereibesitzer in Köln. (Königreich Preußen.)

Derselbe lieferte eine lithographische Presse, von ihm „lithographische Eisenbahnpresse" genannt, bei deren Construction die kleine Offenbacher Schienenpresse und die Schlicht'sche Mannheimer Presse in schickliche Verbindung

mit einander gebracht sind. Die Construction der ausgestellten Presse wurde von Sachverständigen im Allgemeinen für zweckmäßig erklärt.

G. Gölkel, Drechslermeister in Coburg. (Herzogthum Coburg.)

Derselbe stellte ein in Messingblech gearbeitetes Modell eines Zimmerofens aus, welchem er, seiner cylinderförmigen Röhren oder Säulen wegen, den Namen Cylinder-Circulirofen beilegt. Das Modell war im sechsten Theil der natürlichen Größe ausgeführt.

Es ist nicht zu läugnen, daß der Hr. Aussteller bei der Construction seines Ofens von dem richtigen Princip der möglichsten Wärmebenutzung, verbunden mit der geringstmöglichen Brennstoff-Consumtion ausging. Sein Princip besteht in der Anwendung der Circulation, und zwar in soweit, daß dieselbe dem guten Zug des Ofens nicht schadet, ferner in der Darbietung einer möglichst großen Heitzfläche in Berührung mit der Zimmerluft; zugleich suchte er bei seiner Construction dem Uebelstand zu begegnen, daß die in den Röhren circulirende Luft nicht so weit erkaltet, daß die mit derselben entweichende Essigsäure sich condensirt und eine baldige Zerstörung der Röhren herbeiführt.

Der Hr. Aussteller benutzt seiner Angabe zufolge einen solchen Ofen seit 3 Wintern mit dem besten Erfolg zur Heitzung seines Ladens.

J. L. Meckel, Kupferschmied in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Modell zu einem Dampf-Maisch-Brennapparat, in Kupfer ausgeführt. Ein solcher Apparat soll im Stande sein, in 8 Stunden 4 Malter Kartoffeln zu verarbeiten.

Nach dem eingesandten Modell besteht der Apparat des Hrn. Meckel aus einem Dampfkessel nebst dazu gehörigen Röhren, zwei Maischblasen, Probirvorrichtung, einem Vorwärmer nebst Rectificator und Schlange. Er soll, nach Angabe des Hrn. Verfertigers darin Vortheile gegen andere Apparate bieten, daß die Construction vereinfacht, daher die Reinigung desselben leichter sei, daß statt der messingenen Kegelventile Wasserventile angebracht sind, wodurch er jeder Beschädigung durch überspannte Dämpfe und der Einwirkung der atmosphärischen Luft vorgebeugt habe. Durch die angebrachten zwei Maischblasen soll ein im Procentengehalt sich ziemlich gleichbleibendes Produkt von 18 — 20° nach Cartier erzielt werden.

Robert Thormann, Ingenieur in der Maschinenwerkstätte der Taunus-Eisenbahn in Kastel bei Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein mit größter Sorgfalt und Genauigkeit gearbeitetes Modell einer Dampfmaschine nebst Kessel, welches zeitweise in Gang gesetzt wurde und durch einen sehr sanften und regelmäßigen Gang sich auszeichnete.

Wilhelm Heusinger, Werkführer in der Maschinenbauwerkstätte der Taunus-Eisenbahn in Kastel bei Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein sauber gearbeitetes Modell einer Schnelldruckpresse.

Außer den vorstehenden befanden sich in der Ausstellung noch einige andere Modelle, welche wir jedoch unter denjenigen Rubriken aufgeführt haben, wohin dieselben, theils rücksichtlich des Hauptgeschäfts der Hrn. Aussteller, theils in Rücksicht der von ihnen gleichzeitig ausgestellten anderen Arbeiten, zunächst gehören. Wir nennen unter diesen Modellen folgende: Modell eines Kreiselrads von Hrn. Gebrüder Aleiter in Mainz (Rubrik Maschinen), das Modell eines Cylindergebläses von Bernouilli, Rowlandson & Comp. in Immendingen (Maschinen), ferner das Modell einer Lokomotive von Hrn. Gebrüder Elsner in Coblenz (math. und physik. Instrumente), endlich das Modell eines Seidenraupen-Fütterungsapparats von Hrn. K. Netz in Darmstadt (Rubrik Rohseide &c.).

45. Galvanoplastische Arbeiten.

Die unter der Benennung Galvanoplastik bekannte Erfindung des Professors Jakobi in Petersburg besteht darin, gewisse metallene oder auch mit einer metallischen Oberfläche versehene Gegenstände dadurch zu vervielfältigen,

daß man sie in eine Kupfervitriolauflösung bringt und das unter Mitwirkung des Galvanismus aus der Auflösung sich abscheidende metallische Kupfer auf jenen Gegenständen sich ablagern läßt. Es lassen sich auf diese Weise leicht Facsimiles von verschiedenen Gegenständen, als von Münzen, Büsten, gestochenen Kupferplatten u. s. w. in jeder beliebigen Dicke nachbilden, wobei das Kupfer die vollkommenste Zähigkeit besitzt, welche sogar diejenige des gewalzten Kupfers noch übertrifft. Die Galvanoplastik hat zu verschiedenen interessanten praktischen Anwendungen geführt und es war erfreulich, mehrfache sehr gelungene Proben hiervon in der Ausstellung zu finden.

Friedrich Vieweg und Sohn, Eigenthümer einer Verlagsbuchhandlung, Schriftgießerei rc. in Braunschweig.
(Herzogthum Braunschweig.)

Sieben Stück galvanoplastische Nachbildungen von Holzschnitten. — (Die von der genannten Verlagsbuchhandlung noch ferner ausgestellten Verlagsgegenstände sind unter der betreffenden Rubrik angeführt.)

Unter den Erzeugnissen der Galvanoplastik erblicken wir hier eine äußerst nützliche, in die Gewerbsthätigkeit praktisch eingreifende Anwendung, nämlich die Vervielfältigung von Holzschnitten auf galvanoplastischem Wege und deren Anwendung zum Buchdruck. Die Schwierigkeit, Werke, welche in den Text eingedruckte Holzschnitte enthalten sollen, in ansehnlichen Auflagen herzustellen, ohne daß hierbei die Holzschnitte allzu sehr leiden und die Erzielung scharfer Abdrücke bald unmöglich wird, hat den Hrn. Aussteller veranlaßt, auf dem vorbemerkten Wege zu verfahren. In wie weit dieß demselben gelungen ist, zeigen nicht bloß die ausgestellten galvanoplastischen Stöcke selbst, sondern auch die ausgestellten Werke, insbesondere die Physik von Pouillet (übers. von Dr. Joh. Müller), ferner Otto's Lehrbuch der landwirthschaftl. Gewerbe u. a. m., deren eingedruckte Figuren mit jenen Stöcken gedruckt worden sind. Diese Figuren, unter denen wir namentlich die mit Licht und Schatten versehenen schönen Abbildungen von Dampfmaschinen, Lokomotiven, Branntweindestillir-Apparaten u. s. w. hervorheben, liefern einen Beweis von der außerordentlichen Reinheit und Schärfe, welche sich mittelst der fraglichen Methode erzielen läßt, und die mit Holzschnitten selbst wohl in dieser Vollkommenheit nicht zu Stande zu bringen ist. Die Herstellung galvanoplastischer Ablagerungen auf Holzstöcken, welche in der Folge ohne Zweifel vielfache Anwendung finden wird, ist bekanntlich nicht ohne Schwierigkeit, wenn die Drücke durchweg scharf und mackellos in den zartesten Schattirungen sein sollen; doch wußte der Hr. Aussteller, wie die vorgelegten Proben zur Genüge bewiesen haben, alle Schwierigkeiten glücklich und mit Sicherheit zu überwinden.

F. C. Vogel, Eigenthümer einer Tapetenfabrik und Steindruckerei in Frankfurt a. M.
(Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe lieferte eine Anzahl sehr gelungener galvanoplastischer Arbeiten, meist in Medaillenform, als nämlich Thorwaldson's Porträt, Victoria's Porträt, galvanisch dargestellt und mit galvanischer Versilberung und Vergoldung versehen, Göthe's Porträt, galvanisch vergoldet, Napoleon, Calvin, Karl VI. und V., Johann der Gute, Dr. Martin Luther (die vorbemerkten Stücke à 3 fl. 30 kr.); Dannecker's Ariadne in Rahmen (je nach der Größe der Rahmen à 5 fl. 24 kr. und 6 fl. 30 kr.); Shakespeare und Lord Byron (à 1 fl. 30 kr.); eine kleine Büste; eine sehr gelungene Medaille in galvanoplastischem Silber, als Probe einer bis jetzt noch wenig versuchten Anwendung; ferner Abdrücke von auf galvanischem Wege erzeugten Stereotypen, von Lettern satz entnommen, sowie die hierzu verwendeten Stereotypplatten selbst; Abdrücke von auf dem nämlichen Wege dargestellten Pettschaften, sowie endlich Abdrücke von einer galvanoplastisch in Kupfer nachgebildeten lithographischen Steinzeichnung. — An den galvanoplastischen Nachbildungen der Medaillen war insbesondere der sehr angenehme matte Seidenglanz auf der Oberfläche des Kupfers bemerkenswerth, den man bis dahin noch selten in solcher Schönheit gesehen hatte.

(Die von dem Hrn. Aussteller noch weiter gelieferten Papiertapetenmuster und Proben seiner Steindruckerei finden sich unter den betreffenden Rubriken angeführt.)

William Fardely in Mannheim. (Großherzogthum Baden.)

Der Hr. Aussteller übergab eine Anzahl Proben von galvanoplastischer Nachbildung und zwar: zwei Cartons mit Reliefs von 3 Zoll und darüber im Durchmesser, ferner ein Kästchen mit Reliefverzierungen u. s. w. Alle

diese Gegenstände hatten nicht mehr die reine Kupferfarbe, sondern waren nach ihrer Darstellung noch besonders mit einer schönen Bronzefarbe, nach Art der bronzirten Medaillen u. s. w., versehen worden. Die Absicht des Hrn. Ausstellers bei Uebersendung dieser Gegenstände bestand hauptsächlich darin, die Nutzanwendung dieser Erfindung zu zeigen und insbesondere auch darauf aufmerksam zu machen, daß sich die Galvanoplastik mit Vortheil anwenden lasse, um Möbelverzierungen und andere Kunstgegenstände, die früher nicht in Metall existirten, durch Kopiren von Gypsabgüssen — deren Oberfläche mit einem metallischen oder leitenden Ueberzug vorher versehen werden muß — in Metall darzustellen. Er benutzte hierzu die altgriechischen Basreliefs, unter dem Namen „Elgins Marmordenkmale“ bekannt, die er als Verzierungen bei einem Schmuckkästchen auf schickliche Weise anbrachte.

Hr. W. Fardely liefert auf Bestellung verschiedene auf galvanoplastischem Wege dargestellte Gegenstände um sehr billige Preise.

Heinrich Felsing, Kupferdrucker in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Der Hr. Aussteller hat sich vorzugsweise mit derjenigen Anwendung der Galvanoplastik beschäftigt, welche die Vervielfältigung von gestochenen Kupferplatten zum Zweck hat, diejenige Anwendung, die in der Folge vielleicht von allen von der größten Wichtigkeit werden kann. Die von dem Hrn. Aussteller benutzte Originalkupferplatte war ein Christus nach Crespi, von Hrn. Professor J. Felsing gestochen, und maß 13½ Zoll Gr. Hess. in der Länge und 10 Zoll in der Breite. Hr. H. Felsing übergab sowohl die unmittelbar auf dem Original abgelagerte Reliefplatte, als auch die zweite von dem Relief genommene druckfähige Platte, ferner einen Abzug von der nachgebildeten Platte und, zur Vergleichung mit diesem, einen andern, welcher von der Originalkupferplatte genommen war. Die galvanoplastische Nachbildung war so vollständig gelungen, daß es durchaus unmöglich war, beide Abdrücke von einander zu unterscheiden, so daß also die Möglichkeit, die Vervielfältigung von gestochenen Kupferplatten auf galvanoplastischem Wege mit Erfolg zu bewerkstelligen, über allen Zweifel gestellt ist. Ein sehr wesentlicher Punkt bei der galvanoplastischen Vervielfältigung von Kupferplatten besteht darin, die nachzubildenden Platten mit einem möglichst dünnen Ueberzug eines fremden Körpers zu versehen, der dünn genug ist, um auch die feinsten Linien nicht zuzudecken, indem sich Kupfer auf Kupfer nicht wohl niederschlagen läßt, ohne ein Aneinanderheften zu befürchten, wodurch die beiden Platten sich nicht auseinandernehmen lassen und daher zu Grunde gerichtet würden. Hr. Felsing erreichte seinen Zweck sehr vollständig durch sehr sorgfältiges Einreiben der Platte mit dem feinsten Olivenöl; welcher Zweck übrigens von Andern auch auf anderen Wegen erreicht wird.

Ueber den von dieser Anwendung zu erwartenden Nutzen äußert sich der Hr. Aussteller folgendermaßen: Es sei bekannt, daß jede Kupferplatte durch den Druck sich abnutze; diese Abnutzung dauere so lange, bis der Drucker nicht mehr im Stande sei, gute Abdrücke zu liefern. Die Franzosen lieferten von einer Kupferplatte in der Regel nicht mehr wie 700 Abdrücke, wornach schon eine Retouche derselben nothwendig sei. Ein guter Drucker liefere indessen von einer Platte vor der Retouche immerhin mindestens 1000 Abdrücke. Wenn es nun auch einzelnen geschickten Druckern möglich sei, 2000, 2500 und selbst 2800 gute Abdrücke zu liefern, so sei dieß doch immer eine seltene Ausnahme und im Durchschnitt könne man annehmen, daß von einer Platte nicht mehr wie 1000 Abdrücke ohne Retouche geliefert würden. Diese beschränkte Zahl sei die Ursache der so häufig sehr bedeutenden Preise der Kupferstiche. Um diesem Uebel zu steuern, sei man auf ein härteres Material wie Kupfer, nämlich auf den Stahl, verfallen. Wenn eine Kupferplatte 1000 Abdrücke aushalte, so sei man im Stande, mit einer das nämliche Bild darstellenden Stahlplatte deren 20,000 zu erhalten, also eine Zahl, welche allen Anforderungen entspricht. In dieser Rücksicht sei also von der Galvanoplastik kein erheblicher Nutzen zu erwarten, weil der Stahl eine genügende Menge von Abdrücken zu liefern geeignet sei. Dagegen stehe dem Stahl der Umstand im Wege, daß er unverhältnißmäßig schwieriger wie Kupfer zu bearbeiten sei. Wenn ein Künstler an einer Kupferplatte 2 Jahre arbeite, so habe er 4—6 Jahre zu thun, wenn er den nämlichen Gegenstand in Stahl stechen wolle. Der Künstler könne daher in Stahl in der nämlichen Zeit weit weniger schaffen, wie in Kupfer. Deßhalb verstehe sich ein

geschickter Kupferstecher nicht gerne dazu, eine Arbeit in Stahl zu stechen. Die Galvanoplastik biete ihm dagegen ein treffliches Mittel, nicht blos seiner Arbeit eine unbeschränkt große Vervielfältigung zu gestatten, sondern auch ein weicheres, für seine Arbeit weniger Zeit in Anspruch nehmendes Material zu bearbeiten. —

Wenn es gelingt, die galvanoplastische Vervielfältigung von gestochenen Kupferplatten mehr zu verbreiten, so sind die nützlichen Folgen hiervon nicht zu verkennen. Es werden hierdurch die guten Erzeugnisse der Kupferstecherkunst im Preise herabkommen, indem, sobald nunmehr eine Originalplatte geschaffen, durch genügende Vervielfältigung derselben auf galvanoplastischem Wege, eine unbegränzte Anzahl gleich guter Abdrücke geliefert werden kann. Es würde dieß dazu beitragen, auch unter dem größeren Publikum den Kunstsinn mehr zu wecken. Für jüngere und weniger talentvolle Künstler kann indessen der Nachtheil entstehen, daß ihre Arbeiten in Zukunft weniger Abnehmer finden, weil sie durch bessere Sachen, welche nun sehr billig geliefert werden können, mehr und mehr verdrängt werden.

46. Arbeiten in ciselirter und vergoldeter Bronze.

Die Fabrikation von im Feuer vergoldeten Bronzewaaren, als: Pendules, Candelaber, Kronleuchter, Statuetten u. s. w. ist ein Industriezweig, welcher erst seit der Zeit, wo der deutsche Zollverband ins Leben getreten ist, in Deutschland einheimisch wurde, indem man diese Waare früher nur in Paris fabriciren konnte und man deßhalb genöthigt war, solche, oft erst durch die dritte und vierte Hand, mit theueren Spesen von dorten zu beziehen.

Natürlich war der erste Anfang dieser Industrie in Deutschland mit vielen Schwierigkeiten verbunden und mußten große Opfer gebracht werden; es war namentlich nöthig, Pariser Arbeiter zu theuerem Lohn zu erwerben und auf solche Art den Grund zu dieser Fabrikation zu legen.

Es ist erfreulich zu sehen, wie deutsche Fabrikanten, welche mit andauerndem Fleiß diesem neuen Fabrikationszweig sich hingaben und keine Opfer scheuten, um ihre Bestrebungen zum endlichen Ziele zu führen, alle Schwierigkeiten glücklich besiegten. Man kann mit Recht behaupten, daß in Bezug auf vergoldete Bronze Deutschland von Frankreich unabhängig geworden ist, und daß nur Vorurtheile dieser Behauptung entgegentreten können.

J. A. Brückner, Bronzefabrikant und Eigenthümer der Handlung von Joh. Wendel sel. Wittwe in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

1) Zwei große Kronleuchter zu 36 Lichtern in matt vergoldeter Bronze und fein geschliffenen Prisma's (per Stück 800 fl.).

2) Ein Kronleuchter zu 18 Lichtern in matt vergoldeter Bronze, mit extrafein geschliffenen Pyramiden-Prisma's garnirt (460 fl.).

3) Ein Kronleuchter in griechischer Form zu 16 Lichtern und ganz in Bronze (440 fl.).

4) Ein Kamingestell nebst Schaufelzange und Blasbalg in Bronze, Geschmack à la renaissance (380 fl.).

5) Ein Tafelaufsatz, bestehend in einem Korb als Mittelstück, zwei kleineren Körben für die Seiten und zwei Confectträger in Bronze, mit Schalen von blauem Glase garnirt (550 fl.).

Die Fabrik des Hrn. Brückner wurde vor ohngefähr 6 Jahren gegründet und es werden in derselben, wo jetzt fast ausschließlich nur deutsche Arbeiter beschäftigt sind, die vergoldeten Bronzewaaren in solcher Vollendung ausgeführt, daß sie sowohl in Bezug auf Eleganz der Formen, als was Ciselirung, Montirung und Vergoldung betrifft, kühn mit dem, was das Ausland Bestes bietet, in die Schranken treten können. In dieser Fabrik findet sowohl die Darstellung der rohen Bronzewaare, wie die Vergoldung derselben statt. Dieses Ineinandergreifen wirkt nicht bloß höchst vortheilhaft auf die Vollkommenheit der Arbeit, sondern es bildet auch den Grund, daß sich die Preise in Vergleich mit denjenigen der meisten ausländischen Bronzewaaren gleicher Qualität vortheilhafter und billiger stellen. Denn wir finden im Ausland nur selten diese beiden Fabrikationen mit einander vereinigt; die Darstellung der rohen Bronze bildet einen Industriezweig für sich und die Vergoldung von Bronze- und Metallwaaren überhaupt einen andern. Diese beiden Branchen sind übrigens, wie es jedem Sachkundigen bekannt ist, so nahe mit einander verwandt, daß eine Vereinigung derselben, wie solche in der Fabrik des Hrn. Ausstellers

stattfindet, nur ein günstiges Resultat liefern kann. Wir fanden dieß vollkommen bestätigt in den aus dieser Fabrik eingesendeten Gegenständen. Die beiden großen Kronleuchter bildeten eine wahrhafte Zierde des zwei Stockwerke einnehmenden mittleren und Hauptsaals; in Bezug auf geschmackvolle und musterhafte Arbeit standen ihnen die beiden kleineren Lüstres mit 18 und 16 Lichtern, welche die daran stoßenden Zimmer zierten und von denen der erstere durch Verwendung der herrlich geschliffenen böhmischen Prismen, sowie der letztere, ganz aus Bronze bestehend, in Bezug auf seine reiche Vergoldung, keineswegs nach. Auch die übrigen der oben angeführten Gegenstände lieferten den Beweis, wie weit es diese Fabrik, sowohl im Guß, als in der Ciselirung, Montirung und Vergoldung gebracht hat.

Die Fabrik des Hrn. Brückner erfreut sich eines bedeutenden und sehr weit verbreiteten Absatzes selbst nach den entferntesten außerdeutschen Ländern.

Casimir Münch, Hofciseleur und Bronzefabrikant in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte einen Tischaufsatz von ciselirter und feuervergoldeter Bronze, mit Spiegel, zum Verschieben eingerichtet, für 8—20 Couverts (500 fl.); einen Kronleuchter von ciselirter und in Feuer matt vergoldeter Bronze und vert d'antique, zu 10 Lichtern (450 fl.); zwei große Girandoles, jeder zu 6 Lichtern, von ciselirter und im Feuer matt vergoldeter Bronze (zusammen 396 fl). Unter diesen Gegenständen zeichneten sich insbesondere die beiden Girandoles durch geschmackvolle Form, sehr saubere Ciselirung und gelungene Vergoldung aus, welches Lob auch dem eleganten Tischaufsatz in vollem Grade gebührte.

Hr. Münch übernimmt sämmtliche in das Fach des Bronzegießers und Feuervergolders einschlagende Arbeiten, verwendet jedoch seine Aufmerksamkeit vorzugsweise auf größere und kostbarere Artikel, als namentlich: Kron- und Wandleuchter, Plateaux, Stiegengeländer u. s. w., worauf ihm vielfache Aufträge aus Würtemberg selbst und aus dem Auslande zugehen. Hr. Münch hat sich insbesondere durch dauerhafte und schöne Vergoldung einen ehrenvollen Namen erworben; auch wurden seine Leistungen bei Gelegenheit der Gewerbsausstellungen in Stuttgart durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt. —

Außer den beiden Vorgenannten lieferte noch Hr. Joseph Glanz in Wien verschiedene Gegenstände von Kunstgießerei in vergoldeter Bronze, die wir unter den Eisengußarbeiten des genannten Hrn. Ausstellers angeführt haben.

47. Gold-, Silber- und Juwelier-Arbeiten; silberplattirte und Neusilberfabrikate.

Die Ausstellung war an Silberfabrikaten im Allgemeinen ziemlich reich. Dieselben bestanden theils aus gehämmerten und ciselirten Arbeiten, theils aus geprägten Fabrikaten. Von letzteren hatten zwei ansehnliche Fabriken bedeutende Sortimente geliefert, welche die übrigen sogenannten Handarbeiten fast in den Hintergrund schoben. Wenn dieser Umstand auch wohl nur als eine Folge des Bedürfnisses nach billigen Silberwaaren betrachtet werden kann, so blieb es allerdings zu bedauern, daß nicht mehr in gehämmerten und ciselirten Arbeiten eingesendet wurde und wir wollen hieraus nicht die Befürchtung folgern, daß durch das Ueberhandnehmen der wohlfeilen gepreßten Silberwaaren jene schöne Kunst nach und nach verloren gehe, worin früher Augsburg, Nürnberg und einige andere Städte Deutschlands so viel Meisterhaftes lieferten und von denen unter andern das grüne Gewölbe in Dresden, sowie die Kaiserliche Schatzkammer in Wien so ausgezeichnete Produkte aufbewahren. Demohngeachtet ist es bekannt, daß Deutschland in diesem Fach noch viele Ateliers zählt, deren Arbeiten ohne Scheu den Londoner und Pariser Kunsterzeugnissen an die Seite gestellt werden können, und es ist um so mehr zu bedauern, daß die Einsendungen dieses Fachs nicht zahlreicher gewesen sind, als hierdurch der Beweis hätte geliefert werden können, daß Deutschland auch hierin dem Ausland keineswegs nachsteht.

Ehe wir zur Aufführung der Arbeiten der verschiedenen Einsender übergehen, möchten wir eines Umstands erwähnen, den die Hrn. Bruckmann & Comp. wohl mit Recht als ein nicht unwesentliches Hinderniß für die Silberwaarenfabrikanten bezeichnen. Dieser allerdings nachtheilige Umstand liegt darin, daß in Deutschland so vielerlei

Gehalte für die Silberwaaren bestehen, als nämlich 13löthig à 1 fl. 12 kr. in den Rheingegenden und in Würtemberg, in Baiern 13löthig Feuerprobe à 1 fl. 16 kr. und 12 und 11löthig in Sachsen und Preußen, sowie an der Nord- und Ostsee, welche Verschiedenheiten im Gehalt der Silberwaaren dem Fabrikanten die vermehrte Produktion und schnelle Verbreitung seiner Fabrikate sehr erschweren.

Jakob Weiß, k. k. ausschl. privil. Gold-, Silber- und Bronzewaaren-Fabrikant in Wien. (Oesterreich.)

Derselbe übersandte ein sehr zahlreiches Sortiment von Silberwaaren, sämmtliche aus 13löth. Silber gearbeitet, als: verschieden façonirte Zuckerdosen, Essig- und Oelgestelle, Girandoles, Tafel- und Handleuchter, Tischglocken, Schreibzeuge, eine Anzahl durchbrochen verzierter Brodkörbe und Dessertteller, Pfeffer- und Salzgestelle, Salzfässer, Bierkrüge, Trinkgläser und Trinkbecher, Butterdosen, Schmuckträger, Flakons, Schmuckschaffchen, Liqueurgläschen, Senfmenagen, Sparbüchsen, Strickkörbe, Zuckerzangen, Brasselets, Ess- nnd Dessertbestecke, Suppen- und Ragoutlöffel, Ess- und Kaffelöffel, eine Zuckervase und ein Bischofsstab nach griechischem Ritus.

In Ermangelung eigener Notizen führen wir über den Betrieb und Umfang des genannten Etablissements dasjenige hier an, was die officiellen Berichte über die allgemeinen österreichischen Gewerbsproduktenausstellungen hierüber enthalten. Hiernach gründete Hr. Weiß sein Geschäft mit einer Bronzeschmuckwaarenfabrik im Jahr 1822. Er führte Maschinen ein, die es ihm möglich machten, die Bronzeschmuckwaare in einer in Oesterreich bis dahin nicht gekannten Vollkommenheit fabrikmäßig, und um einen bedeutend billigeren Preis zu liefern. Im Jahr 1827 erhielt er ein ausschließendes Privilegium auf die Darstellung eines neuen Emails auf Metalle, welches, das bisher bekannte täuschend nachahmend, schneller und wohlfeiler hervorgebracht werden kann. Seine Erzeugnisse fanden allenthalben eine solche Anerkennung, daß die Einfuhr ausländischer Artikel dieser Art in den österreichischen Staaten aufgehört hat. Hr. Weiß beschäftigte mit dieser Fabrikation im Jahr 1835, 40 Menschen und hat das Verdienst, die Bronzeschmuckwaaren-Erzeugung in Oesterreich zu einem Fabrikationszweige erhoben und mit Uneigennützigkeit zur Verbreitung desselben beigetragen zu haben, da mehrere der etablirten Bronzewaaren-Fabrikanten bei ihm sich gebildet haben. —

Die von Hrn. Weiß etablirte Silberwaarenfabrik gründete derselbe im Jahr 1832, wodurch sein Etablissement bedeutend an Umfang gewann. Die Silberwaaren werden durchgehends aus 13löth. Silberblech mit zweckmäßigen Maschinen fabrikmäßig und im Großen erzeugt. Seit dem Jahr 1835 (wo ihm wegen seiner Verdienste um die Vervollkommnung der Bronzeschmuckwaaren die silberne Medaille ertheilt wurde) hat sich Hr. Weiß fast ausschließend auf die Fabrikation der Silberwaaren verlegt, bei welcher er (1839) 60 Gehülfen beschäftigte und monatlich, nach seiner Versicherung, an 500 Mark Silber verarbeitete. Die hiebei in Anwendung gebrachte Methode, bei möglichst geringem Gewichte und vermindertem Arbeitslohne eine vorzügliche, rein gepreßte Waare um billigere Preise zu liefern, hat dem Hrn. Aussteller einen bedeutenden Absatz, nicht bloß in alle Provinzen der österreichischen Monarchie, sondern auch in das Ausland, namentlich nach Griechenland, in die Türkei und nach Egypten verschafft. In Rücksicht auf diese Umstände wurde dem Hrn. Weiß auch im Jahr 1839 bei Gelegenheit der damaligen Gewerbsproduktenausstellung in Wien die silberne Medaille zuerkannt.

J. P. Bruckmann & Comp. in Heilbronn. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten ein bedeutendes Sortiment von Erzeugnissen ihrer Fabrik in gepreßten Silberwaaren, als: ein großes Präsentirbrett in Rococo mit ciselirtem Boden (Preis 450 fl.); eine Theemaschine (303 fl.); zwei große Armleuchter (172 und 129 fl.); ferner Tafelleuchter, Spielleuchter, Zuckerschalen mit vergoldeten und weißen Rändern, mit Alabaster- und gefärbten Glasschaalen, Confectkörbe, eine Girandole mit 4 Schlangenarmen (337 fl.), eine Kaffekanne à Rocaille (106 fl.), eine Theekanne (104 fl.), ferner Milchkannen, Zuckerschaalen und Salzgestelle, Confectteller und mehrere Pokale.

Die Aufgabe, welche sich diese Fabrik bei ihrem Entstehen vor mehr wie 30 Jahren stellte und deren consequente Durchführung, dieselbe als Grundsatz bei ihrer Fabrikation betrachtet, besteht darin, durch mechanische Mittel so viel als möglich jede mühsame und zeitraubende Handarbeit zu vermeiden. Schon im Jahr 1807 wurden hier,

und zwar zuerst in Deutschland, Ornamente für Silberwaaren mittelst Stempeln geprägt, welche von Hrn. Bruckmann eigenhändig hierzu geschnitten wurden. Es war natürlich, daß es diesem neuen Industriezweig an Nachahmern nicht fehlte, und daß bald an mehreren Orten solche Fabriken entstanden, als namentlich in Berlin, Neustadt a. d. H., Pforzheim, Gmünde u. a. m. Indem nun diese Fabrik obigem Grundsatz zufolge alle Verzierungen auf stählernen Stempeln, welche sowohl in ästhetischer, als auch in technischer Hinsicht aufs fleißigste und sorgfältigste entworfen und ausgeführt wurden, in Menge und mit wenig Zeitaufwand prägte, auch alle übrigen Formen der Gefäße durch mancherlei neue mechanische Einrichtungen in früher unerkannter Reinheit und Sicherheit hervorbrachte, war dieselbe im Stande, durch Darstellung leichter, im Verhältniß zu ihrer Qualität wohlfeiler und den billigen Anforderungen eines geläuterten Geschmacks in Form und Ausführung entsprechender Silbergeschirre und anderer Waaren, dem Bedürfniß der Zeit zu entsprechen.

Obgleich der Erfolg auf dem bemerkten Wege im Allgemeinen nur ein befriedigender sein konnte, so war er doch für die Darstellung bedeutenderer Silberarbeiten, wie z. B. der ausgestellten großen Armleuchter, den damit verknüpften namhaften Anstrengungen nicht vollkommen entsprechend. So kostbare Stempel, wie sie hierzu erforderlich sind, verlangen einen verhältnißmäßig großen und schnellen Absatz, also einen großen Spielraum, wie ihn ein Fabrikant in England und Frankreich wohl hat, wie er aber in Deutschland, wenigstens innerhalb des Zollverbands, nicht zu finden ist, und der Eingang in die österreichische Monarchie durch einen bedeutenden Zoll erschwert wird.

Der Absatz der Bruckmann'schen Fabrikate erstreckt sich in alle Länder des Zollverbands, ferner nach der Schweiz, über Leipzig und Triest nach der Levante, auch zuweilen nach Nord- und Südamerika. Handelsverträge mit Belgien, Holland, wie auch mit den österreichischen Staaten würden der Ausdehnung dieses Fabrikationsbetriebs sehr günstig sein.

Bei der Beurtheilung und Würdigung der ausgestellten Fabrikate ist zu berücksichtigen, daß dieselben nur aus Fabriksprodukten bestanden, welche dieses Etablissement nach laufenden billigen Preisen zu liefern im Stande ist, daß also diese Fabrikate nicht mit jenen kostbaren Silberarbeiten zu vergleichen sind, die mit gegossener und mühsam ciselirter Arbeit hervorgebracht werden und meist wegen des großen Aufwands an Material und Handarbeit sehr bedeutende Preise erreichen. Die ausgestellten Erzeugnisse dieser Fabrik bewährten vollkommen den ehrenvollen Ruf, welchen sich dieselbe durch ihr fortwährendes Bestreben nach Vervollkommnung in so bedeutendem Grade erworben hat. Sämmtliche, durch besonders hohe Gepräge ausgezeichnete Waaren waren sehr sauber und gut montirt und lieferten in Bezug auf geschmackvolles Modelliren den Beweis, daß diese Fabrik gute Zeichner und musterhafte Graveurs beschäftigt.

Georg Wilh. Batz, Silberwaaren-Fabrikant in Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Ein großes Etui mit silbernen Tafel-Messern und Gabeln, Dessert-Messern und Gabeln, von je 1 Dutzend, ferner 1 Paar silberne Transchir-Messer und Gabeln, Fischgabeln, 1 Paar Butter- und Käsemesser, 1 Paar Salatlöffel nebst Gabel und ein Abziehstahl (Preis 100 fl.).

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers besteht seit ohngefähr 8 Jahren und ist im Großherzogthum Hessen die einzige, welche sich mit der Anfertigung von Messerwaaren in geprägtem Silber beschäftigt. Dieses Etablissement hat eine nicht unbedeutende Ausdehnung gewonnen und liefert mit ohngefähr 30 Arbeitern jährlich circa 4000 Dutzend jener Waare, die außer dem Großherzogthum Hessen auch in sämmtliche deutsche Bundesstaaten, auch selbst nach Amerika Absatz finden und besonders durch billige Preise sich auszeichnen. Der Hr. Aussteller fertigt nur die silbernen Stiele zu den Bestecken, welche geprägt werden und wozu er mit zweckmäßigen Walz- und Prägmaschinen versehen ist.

Barth. Mayerhofer, Silberarbeiter in München. (Königreich Baiern.)

Ein großer silberner Pokal, nach der Composition des bekannten Künstlers Eugen Neureuther in München ausgeführt, und „die offene Tafel" nach dem Gedicht von Göthe, darstellend. Gewicht 9 Mark baier.

Diese Arbeit ist ein Prachtstück von seltener Schönheit; das Genie des Zeichners hat hier einen würdigen Künstler zur Ausführung gefunden und für beide ist der Gegenstand gleich ehrenvoll. Die Ausführung ist meisterhaft und unübertrefflich in allen einzelnen Theilen und gibt einen höchst vortheilhaften Begriff von den ungewöhnlichen Leistungen des Hrn. Verfertigers im Fach getriebener und ciselirter Arbeiten.

Heinrich Claus, Silberarbeiter in Neustadt a. d. Haardt. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte zwei silberne Abendmahlskelche (per Stück 82 fl. 30 kr.); eine Brodplatte in Silber (92 fl. 12 kr.); einen vergoldeten Kelch nebst Patene und Löffelchen (125 fl.) und ein gothisches Crucifix von Silber (195 fl.).

Sämmtliche Gegenstände waren geschmackvoll und fleißig gearbeitet. Unter ihnen verdiente das Crucifix besondere Beachtung; die Figur war aus 8—10 gestampften Theilen zusammengesetzt und so gelungen, daß nach dem Urtheil von Sachverständigen diese höchst schwierige Arbeit selten besser ausgeführt wird.

Die Leistungen des Hrn. Claus sind bei der Gewerbausstellung in München im Jahr 1834 durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt worden.

C. F. Hausotter (nun: C. F. Hausotter & Comp.), Bijouterie- und Silberwaarenfabrikant in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Derselbe lieferte einen in gothischem Geschmack gearbeiteten silbernen Pokal, welcher in edlem Styl ausgeführt, gut montirt und bei seinem verhältnißmäßig geringen Gewicht sehr gut modellirt war. Auch war die innere Vergoldung lobenswerth.

Der Hr. Aussteller beschäftigt sich seit dem Jahr 1830 mit der Fabrikation aller Arten von Silber-Service-Arbeiten, wie auch von geprägten und kleinen Silbergalanteriewaaren. Im J. 1840 verband derselbe dieses Geschäft mit der Verfertigung von Goldarbeit und trat im Jahr 1842 mit einem sehr geübten und tüchtigen Goldarbeiter in Verbindung, weßhalb er nun auch alle in das Fach des Goldarbeiters und Juweliers einschlagende Arbeiten übernimmt.

J. C. Heßler, Silberwaarenfabrikant in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Derselbe lieferte einen silbernen Pokal mit gothischen Verzierungen, eine in jeder Beziehung schöne und gediegene Arbeit.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers liefert Servicen in allen Größen und Formen, Kunstgegenstände der verschiedensten Art, sowie überhaupt alle in dieses Fach einschlagende Artikel. Sie beschäftigt fortwährend 12—16 Arbeiter, neben den zu einem zweckmäßigen Betrieb erforderlichen Maschinen, das Geschäft erstreckt sich auf die Staaten des Zollvereins.

Daniel Schleissner, Silberwaarenfabrikant in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Zwei Weinkrüge für Dessertwein aus grünem opakem Glase, mit Traubenguirlanden von 13löthigem Silber ringsum auf geschmackvolle Weise umgeben (Preis 230 fl. für beide).

Der Hr. Aussteller, als ein geschickter Arbeiter unter seinen Fachgenossen bekannt, betreibt sein Geschäft im Durchschnitt mit 18 Arbeitern und beschäftigt sich hauptsächlich mit der Anfertigung jeder Art von Service-Gegenständen. Vielfache, zum Theil aus bedeutender Entfernung einlaufende Bestellungen, liefern den Beweis, daß sein Ruf als tüchtiger Arbeiter sich nicht bloß auf die näheren Umgebungen beschränkt, sowie dessen Absatz überhaupt auf alle Theile Deutschlands sich erstreckt. Alle Arbeiten, welche der Hr. Aussteller liefert, sind rein aus freier Hand getrieben und nicht auf Prägmaschinen gefertigt.

Charles Colin Söhne in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Dieselben lieferten 3 goldene Dosen in Rococogeschmack, wovon eine (im Preis von 315 fl.) zum Garniren für Porträt und mit Brillanten, eine andere (im Preis von 393 fl.) blau emaillirt und die dritte (im Preis von 850 fl.), mit

aufgesetzten Partieen, grün emaillirt und mit Rubinen und Brillanten ausgestattet war. Diese 3 Dosen waren, laut obrigkeitl. Zeugniß, von Ursprung an in der Fabrik des Hrn. Ausstellers verfertigt worden.

Die Fabrik Charles Colin und Söhne, welche vor einigen Jahren das hundertjährige Jubiläum ihres Bestehens feierte, hat durch die Fabrikation ihrer kostbaren Dosen einen europäischen Ruf erlangt und es existirt wohl in Deutschland keine andere Fabrik dieses Fachs, welche derselben gleichzustellen wäre. Ihr Absatz erstreckt sich über ganz Deutschland und nach vielen überseeischen Plätzen und es genießt diese Fabrik von vielen Höfen und den bedeutendsten Handlungshäusern Deutschlands ein besonders großes Vertrauen, wegen der Vorzüglichkeit ihrer Leistungen und reeller Bedienung.

An den ausgestellten Dosen verdienten besonders die gravirten Partieen der zuerst angeführten, sowie die sehr gelungene Farbe hervorgehoben zu werden, indem 14karatiges Gold weit schwieriger zu färben ist, als 18karatiges; und doch war diese Farbe der schönsten Pariser Farbe auf 18karatigem Gold vollkommen gleichzustellen. Diese Schwierigkeit wird noch hauptsächlich dadurch vermehrt, daß die Dosen große Flächen haben und die egale Färbung dieser Flächen noch durch den matten Grund erschwert wurde.

Die beiden anderen Dosen verdienten in Bezug auf die schöne Farbe der Emaille sowohl, wie auch in Rücksicht des Emaillirens überhaupt großes Lob. Nur durch die höchste Sorgfalt und außerordentliche Uebung ist es möglich, auf große Flächen die zarten Zeichnungen in solch reiner Darstellung zu vollenden. Bedenkt man, daß eine solche Dose wohl durch die Hände von 12 Arbeitern geht, so muß man in der That die Geschicklichkeit bewundern, mit welcher ein jeder von ihnen seinen Theil ausführt. Die Charniere, wie auch die innere Politur dieser Dosen verdienten ebenfalls gerechtes Lob.

Barth und Fernand, Dosenfabrikanten und Uhrgehäusemacher in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Eine silberne Dose, $6^{7}/_{16}$ Loth, mit goldenem Charnier, 13 löth. (Preis 17 fl. 48 kr.)
„ „ „ $6^{1}/_{2}$ „ „ silbernem „ „ („ 16 „ 18 „)
„ „ „ $6^{3}/_{8}$ „ „ goldenem „ 14 löth. und außen vergoldet („ 21 „ 30 „)
„ „ „ $6^{4}/_{16}$ „ „ „ Charnier 13 l. dgl. („ 21 „ —)
„ „ „ $6^{1}/_{8}$ „ „ „ „ „ („ 21 „ 21 „)
„ „ „ $6^{3}/_{16}$ „ „ „ „ „ („ 20 „ 57 „)
„ „ „ $6^{7}/_{16}$ „ „ „ „ „ („ 20 „ 48 „)
„ „ „ $6^{7}/_{8}$ „ „ „ „ „ („ 20 „ 39 „)
„ „ „ $7^{1}/_{2}$ „ „ „ „ „ („ 21 „ 48 „)

Die Vergoldung bei sämmtlichen Dosen war auf galvanischem Wege vorgenommen. Die Guillosage mit damastartiger Zeichnung war meisterhaft, im Uebrigen die Arbeit solid, sowie überhaupt die ausgestellten Fabrikate dem Hrn. Aussteller alle Ehre machten. Zum Guillochiren, worunter man nämlich das Einschneiden gehörig geordneter Zierrathen an der Oberfläche gewisser Gegenstände in nicht bedeutender Tiefe vermittelst eigener Vorrichtungen oder Maschinen versteht, bedienen sich die Hrn. Aussteller einer sehr zweckmäßigen Maschine, zu deren Anschaffung sie aus Staatsmitteln unterstützt worden sind.

J. J. Reinecker, Dosenfabrikant in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe übergab in trefflicher Arbeit eine silberne Rauchtabaksdose (37 fl.) und eine Schnupftabaksdose (20 fl.), beide auf galvanischem Wege vergoldet und mit Damast-Guillosage verziert; ferner eine guillochirte Stahlplatte, als Probe zur Fertigung unnachahmlicher Staatspapiere.

Bernard Martin, Gold- und Silberarbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Verschiedene Silberwaaren, als nämlich: ein Zuckerkäschen, Salzschaalen mit geschlagenen Facetten, ein Weihkessel, Gabeln und Eßlöffeln in Bestecken, silberne und vergoldete Kaffelöffel, ein Milchlöffel u. dergl. m.

Ferdinand Martin, Sohn, Graveur und Bijoutier in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Garnitur Broche und Ohrgehänge, matt mit Rubin und Perlen; eine deßgl. in Glanz mit Almandier und Perlen; zwei Garnituren Broche, Ohrgehänge und Collier, Glanz und damascirt; ein goldener Stockknopf, ciselirt und damascirt; ein massiver Siegelring mit Carneol und ein deßgl. damascirt, eine silberne Dose, mit Einschluß der Gravüre von dem Herrn Aussteller gefertigt.

Caron Droop & Comp. in Rauenthal bei Barmen. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik waren in Silber-Filigrane-Arbeiten eingesandt worden: ein Carton mit Brochen, Ohrgehängen, Haarnadeln, Armringen, Colliers, sodann zwei Schmuckkörbchen, ferner ein zweiter Carton mit feuervergoldeten Gegenständen, als 10 Stück Broches und 10 Paar Ohrgehänge.

Man versteht unter Filigranarbeiten verschiedene, aus feinem Gold- und Silberdraht, meist sehr künstlich gearbeitete Gegenstände, welche vorzugsweise als Schmucksachen u. dergl. verwendet werden.

Die von den Hrn. Ausstellern gelieferten Filigranarbeiten waren geschmackvoll und mit großem Fleiß verfertigt; die vergoldeten Gegenstände zeichneten sich durch einen eigenthümlich schönen Lüstre und durch vollkommene Prägarbeit aus, so daß sie der ächten Goldwaare wirklich täuschend nahe kamen. Ueberhaupt läßt diese erst vor vier Jahren entstandene Fabrik, nach den ausgestellten Arbeiten zu urtheilen, eine sehr schöne Entwickelung für die Folge erwarten.

Diese Filigranfabrik fertigt außerdem noch manche andere zum Theil auch größere Gegenstände, als: Fruchtkörbe, Zuckerschaalen, Zuckerzangen, Fidibusbecher, Zahnstochergestelle, Cigarren-Aschen-Wannen, Thermometer u. s. w.

C. F. Haulick, Juwelier in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein Paar Ohrringe (475 fl.); eine Garnitur Broche und Ohrringe (588 fl.) in Rubin, Smaragd und Brillant und eine Vorstecknadel in Stückrosen gefaßt (150 fl.), welche Arbeiten, wie von Herrn Haulick, als erstem Juwelier in Hanau, nichts anders zu erwarten war, gut montirt und ebenso gut gefaßt waren.

C. Christ in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Derselbe übergab eine Vorstecknadel mit ächten Perlen (36 fl.).

Wilhelm Sauerwein, Juwelier und Goldarbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte in anerkannt vorzüglicher Arbeit: eine Garnitur Collier und Ohrringe in Brillanten; ferner eine deßgl. mit Türkissen und Perlen (77 fl.) und eine deßgl. in Glanzgold (32 fl.).

F. Leonhard, Juwelier in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte in Juwelierarbeiten: ein Collier in Diamanten, zum Changiren für Broche (110 fl.); ein Ring in Diamanten mit L und Krone (180 fl.); eine Nadel in Diamanten mit Pensée und ächten farbigen Steinen (40 fl.); eine Nadel mit einem Diamant (19 fl.); ein Ring mit Rubin und Diamant (42 fl.); zwei Knöpfe in Email und Perlen (7 fl. 30 kr.); ein Herz mit Türkis zum Oeffnen (12 fl.); eine Zwillingsnadel in Türkis (13 fl.); ein Ring mit 1 Türkis (7 fl. 30 kr.); eine Broche mit Türkis, Perlen und Diamanten (205 fl.); ferner ein Knopf in Diamanten, ein Paar Ohrringe mit Diamanten, eine Broche und ein Paar Ohrringe mit Diamanten und Smaragd.

Hr. Leonhard bewährte sich durch Ausstellung der vorgenannten Gegenstände als ein Juwelier, der hinter den Leistungen der vorzüglichsten Juweliere Deutschlands nicht zurückbleibt, was auch schon bei den beiden in Darmstadt stattgefundenen Gewerbausstellungen ehrend anerkannt wurde und ihm im Jahr 1839 die bronzene Medaille erwarb.

Johann Kniewitz, Gold- und Silberarbeiter in Alzey. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte in Bijouteriearbeiten: zwei Garnituren Broche, Hängeglocken und Collier in Gold mit Etuis (à 29 fl. 12 kr. und 27 fl. 54 kr.), sowie zwei kleinere Etuis mit Broche und Hängeglocken (zu 9 fl. 48 kr. und

13 fl.); ferner einen Carton mit 3 Garnituren Broche, Hängeglocken und Collier, sowie 2 Strickhacken; sämmtliche Gegenstände geschmackvoll und gut gearbeitet und sehr preiswürdig.

Martin Schnitzspahn, Gold- und Silberarbeiter in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe überlieferte in einem eleganten verglasten Rahmen eine Zusammenstellung sämmtlicher Orden, sowie der Dienst- und Felddienst-Ehrenzeichen des Großherzogthums Hessen.

Georg Hossauer, Goldschmied Sr. Majestät des Königs und Fabrikant von Gold-, Silber- und silberplattirten Waaren in Berlin. (Königreich Preußen.)

Derselbe übersandte ein zahlreiches und in jeder Beziehung ausgezeichnetes Sortiment von Geräthen in silberplattirtem Kupfer, silbernen Essbestecken, theils in englischer, theils in Berliner Façon, und zwar:

a) in silberplattirter, theils glatt gearbeiteter, theils verzierter Waare: große und kleine Präsentirbretter, große und kleine Theemaschinen, Theekessel, Theekannen, Kaffeemaschinen, Kaffeekannen, verschiedene verzierte Eisbecher, Casserolen, Rechauds, Saucières, Compotières, Speiseteller mit reichen Verzierungen, Braten- und Gemüseschüsseln, Spühlnäpfe, Flaschenteller, theils glatt, theils mit baroquen und andern Randverzierungen, Credenzteller, verschiedene Armleuchter, Tafel- und Spielleuchter;

b) Gegenstände in 12löth. Silber: 9 Tischcouverts oder Essbestecke von verschiedenen Formen und Größen, in Etuis; 9 verschiedene Dessertcouverts in Etuis; verschiedene Muster von Theelöffeln in Etuis;

c) einen reich getriebenen silbernen Pokal und einen ordinären silbernen Becher, beide auf galvanischem Wege ausgezeichnet schön vergoldet;

d) Proben von gold- und silberplattirtem Kupferblech für lakirte Waaren und Verzierungen.

Der Hr. Aussteller, Ritter des rothen Adlerordens 3. Classe, akademischer Künstler und Inhaber dreier großer goldener Medaillen für industrielles Bestreben, etablirte seine Fabrik im Jahr 1819 mit einiger Unterstützung des Staats, und trug hauptsächlich dazu bei, um in Preußen der Goldschmiedekunst und der Verarbeitung von Metallen überhaupt durch Einführung fabrikmäßigen Betriebs einen neuen zeitgemäßen Aufschwung zu geben. Mit einer Dampfmaschine von 4 Pferdekraft versehen, besitzt diese Fabrik 9 Walzwerke, deren hart gegossene Walzen 6—24 Zoll Durchmesser haben, ferner ein großes Prägwerk, zwei Fallwerke, eine große und eine kleine Oval-Drehbank, sowie eine große und drei kleinere Drehbänke für runde Gegenstände, eine sogenannte Passigdreherei, eine Guillochirmaschine und alle sonstige zum vollständigen und ausgedehnten Betrieb dieses Geschäfts erforderliche Werkzeuge und Modelle; endlich circa 800 gravirte Stahlstempel und 30—40 größere Stempel aus Gußeisen. Seit dem Jahr 1819 ist in dieser Fabrik die Treibekunst mittelst der Drehbank eingeführt und seitdem zu bedeutender Vollkommenheit gediehen. In neuerer Zeit hat dieselbe zweckmäßige Einrichtungen zur Darstellung von Metalllegirungen getroffen, sowie die Methode des Vergoldens, Versilberns u. s. w. auf Silber, Bronze, Kupfer und anderen Metallen auf galvanischem Wege eingeführt, wofür dem Hrn. Fabrikeigenthümer im verflossenen Jahre die goldene Medaille als Anerkennung seiner deßfallsigen Bestrebungen von Seiten des Vereins zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen zu Theil geworden ist.

Das Hauptgeschäft des Hrn. Ausstellers besteht in der Herstellung von Arbeiten der Gold- und Silberschmiedekunst, ciselirt und theils mit, theils ohne Emaille-Verzierungen versehen; doch unterhält die Fabrik auch einen umfangreichen Betrieb in der Fassung von Juwelen, in der Fabrikation von gold- und silberplattirten Blechen und Waaren, wovon sie stets ein reiches Lager zur Auswahl vorräthig hat. Bei dieser großartigen Ausdehnung des Geschäftsbetriebs und der Vereinigung desselben in einem Fabriklokale werden in diesem Etablissement die geschicktesten Arbeiter gebildet, sowie Hr. Hossauer auch darin sich Verdienst erwirbt, daß er durch Ertheilung von praktischem Unterricht an Metallwaaren-Fabrikanten und andere Gewerbtreibende seine vielfachen Erfahrungen gemeinnützig zu machen sucht.

Abeking & Comp. (vormals Henninger & Comp.), Inhaber einer Nickel- und Neusilberfabrik in Berlin. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik, welche als eine der großartigsten und vorzüglichsten dieser Art in Deutschland anerkannt werden muß, war ein ziemlich reiches Assortiment von Neusilberwaaren ausgestellt, als: 1 Crucifix von 36 Zoll Höhe mit vergoldetem Christus, 2 Paar Altarleuchter von 36 Zoll Höhe, ein Altarpult für Messe, 3 Rahmen für Altartabellen, ein Weihrauchfaß, ein guillochirter Kelch mit Patene, eine Monstranz, eine große Theemaschine, eine Tafellampe mit 2 Armen, ein Paar Armleuchter zu 3 Lichtern, ein Speisewärmer, ein Tafelleuchter in Rococo, ein Paar deßgl. mit gepreßten Theilen, ein Paar Steigbügel nach preuß. Cavallerieform und eine geschmiedete Candare; ferner drei Musterkarten mit Eß-, Gemüse-, Suppen-, Thee- und Kinderlöffeln, Lichtscheeren u. s. w.

48. Zinkgußwaaren.

Unter den verschiedenen Metallen hat das Zink in neuerer Zeit eine besondere Wichtigkeit erlangt. Dieses Metall, welches früher nur zur Messingfabrikation verbraucht wurde, findet gegenwärtig eine höchst mannigfache Verwendung, wobei es namentlich das Blei, Eisen, Kupfer, sowie auch nicht metallische Körper, namentlich natürliche und gebrannte Steine, ersetzt. Man benutzt es zum Bedecken der Gebäude, zum Ausschlagen des Innern von Gefäßen und Behältern, zu Röhren, Dachfenstern, Nägeln, Medaillen, Büsten, Ornamenten, großen Schriften und zu mancherlei sonstigen Zwecken.

Das Zink bildet die Gränze zwischen den dehnbaren und nicht dehnbaren Metallen. Es steht in dieser Beziehung dem Kupfer, Blei und Zinn bedeutend nach, ohne jedoch die Sprödigkeit des Antimon oder Arsenik zu besitzen. Bei der gewöhnlichen Temperatur springt es unter dem Hammer auseinander, zur nämlichen Zeit, wo es anfängt sich zu dehnen. Sobald es aber über die Temperatur des siedenden Wassers erhitzt wird, so erhält es die merkwürdige und für seine Anwendung so höchst wichtige Eigenschaft, daß es sich nunmehr zu sehr dünnen Blättern walzen und zu den feinsten Drähten ausziehen läßt.

Die Ausstellung bot uns keine Gelegenheit dar, das Zink in seiner Anwendung als gewalztes oder ausgezogenes Metall zu sehen, obgleich man diese Anwendung in Deutschland in mehrfacher Form kennt. Dagegen sahen wir das Zink im gegossenen Zustande auftreten als Ersatz von Eisen oder anderen Metallen, wie auch von Produkten des Mineralreichs, nämlich in der Form von Statuen, Ornamenten, Schriftbuchstaben u. s. w.

Das Zink wird meist aus dem Galmei oder kohlensauren Zink gewonnen. In Deutschland wird der Bergbau auf Galmei vorzugsweise in Schlesien, und zwar im Regierungsbezirk Oppeln, in Westphalen in der Gegend von Iserlohn und im Niederrheinischen Bergdistrikt Stolberg betrieben; im Königreich Preußen allein wurden im Jahr 1839 über eine Million Centner Galmei gefördert.

M. Geiß, Fabrikant von Zinkgußwaaren und akademischer Künstler in Berlin. (Königreich Preußen.)

Unter den eingesandten Gußwaaren verdienten, besonders in Rücksicht des ausgezeichneten Figurengusses, die aus der Zinkgießerei des Hrn. Geiß hervorgegangenen Gegenstände eine vorzügliche Beachtung. Als ein Glanzpunkt der Ausstellung war die sowohl in Modellirung, wie im Guß höchst gelungene Amazone zu Pferde, mit einem Tiger kämpfend, aus Zink gegossen und mit einem Kupferniederschlag auf der Oberfläche versehen, zu betrachten. Dieses Kunstwerk ist ein Abguß des von Hrn. Professor Kiß in Berlin gefertigten Hülfs-Modells zu der, in dreifach größerem Maaßstab in Bronze, auf Kosten der Kunstfreunde in Preußen ganz neuerdings hergestellten Gruppe. Ferner verdienten Beachtung die beiden in Zinkguß ausgeführten und gleichfalls mit einem grünlichen Kupferüberzug versehenen Statuen, wovon die eine den geflügelten Genius der altdeutschen Baukunst, nach einem Modell von Knauer in Dresden, die andere eine männliche Figur, die Erfindung des Spitzbogens, von demselben Künstler modellirt, darstellte. (Die Preise waren für die Amazonengruppe zu 437 fl. und für jede der beiden Statuen zu 87 fl. 30 kr. angesetzt.) Unter den übrigen der eingesandten Gegenstände nennen wir:

einen Rehkopf in Zinkguß mit Kupfer überzogen (17 fl. 30 kr.), einen Löwenkopf in rohem Zinkguß (3 fl. 15 kr.); ferner als architektonische Verzierungen: ein Modillon zu einem Hauptgesims in rohem Zinkguß (4 fl. 22 kr.); ein deßgl. verziertes Gesimsglied (3 fl. 30 kr.). —

Die Anwendung des Zinkgusses zu Statuen und besonders zu architektonischen Verzierungen ist das Hauptaugenmerk, auf welches die Bestrebungen des Hrn. Ausstellers gerichtet sind. Es entbehrt die preußische Mark Brandenburg gänzlich eines Steins, aus dem Ornamente und Gliederungen für das Aeußere der Gebäude gebildet werden können. Man hatte daher seit langer Zeit für diesen Zweck den Sandstein von Pirna bezogen, und besonders wurde unter Friedrich dem Großen eine sehr ausgedehnte Anwendung dieses Materials bei den reichen und colossalen Bauwerken, welche Berlin und Potsdam schmücken, gemacht. Es sind seitdem 60—70 Jahre verflossen und die Zerstörung des Sandsteins durch die Witterung hat sich an allen Gebäuden und einzelnen Theilen, selbst da, wo die Nässe keinen Zutritt fand, so gleichmäßig gezeigt, daß man die natürliche Dauer jenes Sandsteins nicht über die angegebene Zeit setzen darf, während die zu den Ornamenten verwendeten weicheren Gattungen schon viel früher eine gänzliche Zerstörung erleiden.

Die beständigen Reparaturen und der ursprünglich hohe Preis des Materials, welches ohnehin noch aus dem Auslande bezogen werden mußte, sowie die kostbare Bearbeitung desselben, stellten die unabweisbare Nothwendigkeit heraus, für die Bauten der Mark ein Material aufzusuchen, welches wohlfeiler und weniger vergänglich wäre. Die schönen Denkmale mittelalterlicher Baukunst zeigten die Festigkeit und Dauer der gebrannten Steine und es würden diese, als das der Mark in ihren vortrefflichen Thonlagern von der Natur angewiesene Baumaterial, den Sandstein in vielen Fällen ersetzt haben, wenn nicht die neuere Baukunst sich in solchen Formen bewegte, deren Ausführung in gebranntem Thon nicht überall durchzuführen ist. Das Bedürfniß, ein einheimisches, dauerhaftes, wohlfeiles Material, als Ersatz für den Sandstein zu haben, fand also in der wieder hervorgerufenen Anwendung des gebrannten Thones nicht seine volle Befriedigung.

Einige Versuche, das Gußeisen zu diesem Zwecke zu verwenden, mißglückten zwar, indem die Eigenschaften desselben es dazu untauglich machten; jedoch hatten sie den indirekten Nutzen, daß sie die Aufmerksamkeit des Hrn. Ausstellers auf andere Metalle lenkten, die frei von den hindernden Eigenschaften des Eisens sind, und es konnte die Wahl nicht schwer fallen, indem das Zink durch Wohlfeilheit, ferner als ein in Preußen einheimisches Produkt, sowie auch durch Witterungsbeständigkeit sich entschieden dazu qualificirte. Es trat nur die damals sehr erhebliche Frage entgegen, ob sich das Zink durch Guß formen und bilden lasse? Die Beantwortung fand sich bald in dem vollkommenen Gelingen der im Jahre 1832 angestellten Versuche.

Die erste Anwendung des Zinks ward nun von Schinkel, der den Gegenstand mit einer gewissen Vorliebe sogleich erfaßte, bei Königlichen Bauten gemacht, indem man die verzierten Glieder, Capitäle, Akroterien ꝛc. und alle freistehenden Ornamente daraus bildete. Nicht geringer zeigte sich der Nutzen bei der Restauration alter Gebäude, wo man die verwitterten Sandsteintheile durch Zink ersetzte. Bald darauf erweiterte sich die Anwendung durch den Guß durchbrochener Arbeiten, großer Statuen, Candelaber u. s. w., wobei das Zink als Metall auftrat, während es anfangs nur als Ersatzmittel für den Stein betrachtet wurde. Nachdem Schinkel mit den Eigenschaften des Zinks vertrauter geworden war, beabsichtigte er bei neuen Bauwerken ihn nicht mehr als Surrogat zu benutzen, sondern ihm eine selbstständige Stellung unter den Baumaterialien anzuweisen, d. h. ihn in Farbe und Construction deutlich als Metall hervortreten zu lassen und zu diesem Zwecke Rinnleisten, Gesimse, Fenster- und Thürbekleidungen ꝛc. nicht nach den Bedürfnissen des Steines, sondern nach denen des Zinks zu gestalten. Leider wurde diesem neuen Industriezweige nicht das Glück zu Theil, von solcher Hand zu der hohen Ausbildung geführt zu werden, deren er fähig ist, die er aber später gewiß erlangen wird, da man auf dem zuerst eingeschlagenen Wege rüstig fortschreitet, wovon jeder nur irgend nahmhafte Bau in Preußen Zeugniß gibt. Was ursprünglich nur für das Bedürfniß der Mark berechnet war, hat sich nun auch wohlthätig über die anderen Provinzen Preußens verbreitet und selbst für andere Länder bewährt, indem eine in Wien begründete Filial-Fabrik dort, wo der beste Stein vorhanden ist, dennoch ein weites Feld für ihre Wirksamkeit sich errungen hat. Denn selbst da, wo guter

und wohlfeiler Sandstein zu Hause ist, gebührt dem Zink der Vorzug, weil durch den Guß die reichsten Ornamente gebildet werden können, während die Bearbeitung des Steins durch den Bildhauer unvergleichlich höhere Kosten verursacht; und je kunstreicher die Arbeiten erfordert werden, desto vortheilhafter stellt sich der Vergleich für den Zink.

Eine nunmehr zehnjährige Erfahrung bewährt die vom Zink gehegten Erwartungen, nicht allein in Bezug auf die Vielseitigkeit seiner Anwendung, sondern auch in Bezug auf seine Witterungsbeständigkeit. Wenn gleich ein so kurzer Zeitraum noch keine Garantie für die Ansprüche, welche man an die Dauer eines Baumaterials zu machen berechtigt ist, zu geben vermag, so kann man sich hier mit dem vollsten Rechte auf die Lehren der Chemie stützen, welche das Zink durchaus freisprechen von jeder Veränderung durch atmosphärischen Einfluß, indem dieses Metall sich durch sein erstes Oxyd gegen jede fernere Einwirkung selbst schützt.

Der unsterbliche Schinkel sprach sich über die Anwendung des Zinks in der Architektur auf das vortheilhafteste aus und verspricht ihm eine immer größere Verbreitung. Er hebt die Vortheile dieses Metalls wegen großer Stärke, geringer Empfindlichkeit gegen Kälte und Wärme und wegen der Eigenschaft eines äußerst reinen Gußes hervor, die es vorzugsweise für alle plastischen Kunstarbeiten geschickt macht. Alle Ornamente, durchbrochene Arbeiten und Spitzen, welche sich aus der Architektur frei erheben, um durchsichtige Krönungen in der Architektur zu bilden, werden nach ihm in diesem Metall auf die leichteste, solideste Weise hergestellt. Ebenso aber werden auch Haupttheile der Architektur höchst wohlfeil und dauerhaft damit gefördert. Im Jahr 1840 wurde eine große Herstellung des Universitätsgebäudes in Berlin beendigt, bei welchem circa 1600 Fuß Hauptgesims mit Medaillons aus Zink hergestellt sind, welches an einem Eisengestell befestigt und an dem Gebäude angebracht wurde, und welches statt 16 Thlr. per laufenden Fuß in Stein, nur 9 Thlr. mit der eisernen Verankerung in Zink gekostet hat und in vollkommen horizontalen Linien sich darstellt. Bei der Dachbedeckung zog Schinkel, wegen Vermeidung schädlicher Ausdehnung und Zusammenziehung des Metalls die Deckung mit Zinkziegeln den Eindeckungen mit großen Zinkblechstreifen vor, weil bei diesen das Metall sich frei bewegen kann, ohne dem Wetter den Eingang zu gestatten. Besonders empfiehlt Schinkel die Anwendung des gegossenen Zinks bei der Restauration alter, aus baroker Zeit stammender Bauwerke. Die geschmacklosen Formen der Ornamente dieser Gebäude werden auf die leichteste Weise durch Abformung der Originale und Abguß in Zink erhalten, und man übergeht eine langweilige und den Geschmack nicht fördernde Ausarbeitung in Stein, hat außerdem den Vortheil weit leichterer Massen, wodurch das Gebäude nicht belastet wird, und welche leicht befestigt werden können, auch nicht mit dem Aufbringen anderer Baustücke hindernd zusammentreten, sondern ganz zuletzt an das Gebäude gebracht werden und dasselbe völlig beenden. Die vielen Vortheile, welche dieses Metall in der Architektur der Meubles an die Hand gibt, für Vasen, welche ins Freie zu stehen kommen, und an andern Gegenständen, z. B. Candelabern, Schaalen u. s. w., wo es zugleich weniger der Beschädigung ausgesetzt ist als der Stein, ferner bei Verkleidung roher eiserner Stützen in schönsten Säulenformen und Consolen, Thürverkleidungen und anderen reich verzierten Architekturstücken, gibt die Uebersicht seiner außerordentlichen Nützlichkeit und wird es für die Architektur künftighin unentbehrlich machen, wie es zugleich dazu beiträgt, den Umfang der Architektur immerfort zu erweitern.

Von den hauptsächlichsten Ornamenten, welche der Hr. Aussteller in Zinkguß in den Handel liefert, existiren Abbildungen, welche im Buchhandel erschienen sind und bis jetzt auf 6 Hefte, jedes mit 6 Blättern, sich erstrecken.

S. P. Devaranne, Fabrikant in Zinkgußwaaren in Berlin. (Königreich Preußen.)

Derselbe übersandte ein Sortiment seiner Fabrikate in Zinkguß, als nämlich: einen Carton mit 40 verschiedenen Rosetten-Mustern; einen zweiten Carton mit 20 verschiedenen verzierten Leisten, und einen dritten Carton mit 80 Muster-Buchstaben- und Ziffern von verschiedenen Größen und Schriftarten und theilweise vergoldet; ferner 15 Buchstaben von 8" und 12" Höhe, theils grade, theils schräge; endlich in größeren Zinkgußgegenständen: eine Figur (Nymphe, Anchiroce nach der Antique), eine Vase und einen vergoldeten Christus (Modell von Mattersberger).

Die vorbemerkten Gegenstände, insbesondere diejenigen, welche als Rosetten oder Leisten zu Verzierungen dienen, sowie auch die Buchstaben zeichneten sich durch reinen und scharfen Guß und geschmackvolle Formen sehr vortheilhaft aus und lieferten hierdurch den Beweis, wie sehr das Zinkmetall zu allen Gußgegenständen sich eignet, bei welchen die größte Schärfe und Reinheit des Gußes Haupterforderniß ist.

49. Eisenguß, gewalztes Eisen und Stahl.

Die Eisengießereien theilen sich in solche, welche Roheisen und Gußwaaren unmittelbar aus den Erzen, und zwar in den Hohöfen, erzeugen, und in solche, welche in Kupolöfen oder Flammöfen (auch wohl in Tiegeln) Roheisen oder alte und unbrauchbare Gußstücke umschmelzen. Es beruhen daher der Hohofenbetrieb auf der einen Seite, und der Kupolofen- und Flammofenbetrieb auf der andern, auf sehr verschiedenen Principien und abweichenden Verfahrungsarten. Der Hohofenbetrieb befindet sich bekanntlich in Deutschland zur gegenwärtigen Zeit, der Zollverhältnisse wegen, in sehr gedrückten Verhältnissen und es mag dieß wohl auch als Hauptgrund angesehen werden, warum kein einziges Hüttenwerk, bei welchem dieser Betrieb eingeführt ist, als solches auf der Ausstellung repräsentirt war. Von den Etablissements, welche sich nur mit dem Umschmelzen von bereits gegossenem Eisen beschäftigen, sind die Kupolofengießereien die wichtigsten, indem der Schmelzbetrieb in Flammöfen, welcher vorzugsweise nur zur Herstellung ungewöhnlich schwerer Stücke dient, eine untergeordnete Stelle einnimmt. Die Kupolöfen finden es unter den gegenwärtigen Verhältnissen für das Vortheilhafteste, sich hierzu des englischen Roheisens, sowie als Brennstoff der Koaks zu bedienen. — Zuweilen bedient man sich zum Umschmelzen des Eisens auch der Tiegelgießerei, welche aber meist nur für die feinsten Sorten des Kunstgusses angewendet wird.

Die zur Ausstellung gesendeten Gegenstände des Eisengußes bestanden zum größeren Theil aus Kunstgießerei, worin es mehrere deutsche Etablissements zur höchsten Vollkommenheit gebracht haben. Proben von Kunstgießerei sandten die Königl. Eisenhüttenwerke zu Berlin und Gleiwitz, ferner die Privatetablissements von Joseph Glanz in Wien, Alfr. Rich. Seebaß & Comp. in Hanau. Die Kupolofengießereien von Fries in Frankfurt und von Buschbaum & Comp. in Darmstadt lieferten Gegenstände, welche weniger in die eigentliche Kunstgießerei einschlagen, wenn man etwa nicht auch die Darstellung von Verzierungen mannichfacher Art, wie z. B. von verzierten Fenstervorsätzen, verzierten eisernen Treppen und dergl. m. hierher rechnen will, welche Gegenstände übrigens von jenem Zweig der Gießerei, besonders bezüglich der Formerei, durchaus verschieden sind. —

Die Darstellung des hämmerbaren Eisens zerfällt in gehämmertes (aus Roheisen im Heerdfeuer gefrischtes und unter Hämmern erzeugtes) und in gewalztes Eisen. Es würde hier zu weit führen, die eigenthümlichen Vorzüge des einen und des andern, sowie die sehr verschiedenen Verfahrungsarten, welche beiden Fabrikationen zum Grunde liegen, auseinanderzusetzen. Es genüge nur im Allgemeinen zu bemerken, daß die Fabrikation des gewalzten Eisens, wobei das Frischen oder Entkohlen des Roheisens, sowie die weitere Bearbeitung nicht in Heerden (Frischfeuern) mit Holzkohlen, sondern in eigenthümlich construirten Flammöfen, den sogenannten Puddlings- und Schweißöfen mittelst Steinkohlen geschieht, zunächst nur für solche Gegenden sich eignet und dieser Betrieb auch da nur eingeführt ist, wo sich Steinkohlenbergwerke befinden, oder wo dieser mineralische Brennstoff wenigstens sehr billig bezogen werden kann. Die Puddlingsfrischerei mit Braunkohlen, welche zwar hier und da, u. a. in Oesterreich und in Baiern gleichfalls eingeführt ist, kann noch zur Zeit nur als sehr untergeordnet betrachtet werden.

Produkte der Hammerwerke waren auf der Ausstellung keine vorhanden; von gewalztem Eisen haben zwei Etablissements — Gebrüder Krämer zu St. Ingbert und Anselm Lossen Söhne zu Michelbacher Hütte — Proben ihrer Industrie eingesendet, von denen die Erzeugnisse des einen Werks dadurch ein besonderes Interesse gewährten, daß die Puddlings- und Schweißöfen nicht mit Steinkohlen, sondern nach einem neuen Verfahren des Hrn. Faber du Faur in Wasseralfingen mit den entweichenden Gasen des Hohofens betrieben werden. —

Die im Handel vorkommenden Stahlsorten führen verschiedene Benennungen, welche in der Verschiedenheit der Fabrikation begründet sind. Die Hauptverschiedenheit der Fabrikationsweise ist dadurch bedingt, daß man auf der einen Seite durch Entfernung Kohlenstoffes aus dem Roheisen, andererseits durch Zuführung von Kohlenstoff zu dem

geschmiedeten Eisen Stahl erzeugen kann. Ersteren nennt man Rohstahl oder Schmelzstahl, auch Rosen- und Persianstahl genannt; der letztere heißt Cementstahl oder auch Brennstahl. Die auf beiden Wegen erhaltenen Produkte erhalten den Namen Gerbstahl oder raffinirten Stahl, wenn sie in Stücken gebrochen, zu Stäben ausgereckt, mehrmals gebleicht und abgelöscht und dann zusammengeschweißt werden. Je mehr der Rohstahl oder Cementstahl dieser Operation unterworfen — gegerbt — wird, um so besser, d. h. zäher und gleichartiger wird er; der einmal gegerbte Rohstahl heißt Scharfachstahl. Endlich hat man noch eine Sorte von Stahl, den Gußstahl; er wird durch Umschmelzen des Rohstahls oder des Cementstahls erhalten, wodurch er in höherem Grade gleichartig wird, als durch bloß mechanische Bearbeitung unter den Hammer- und Streckwerken, weßhalb auch dieser Stahl am meisten geschätzt wird.

Den vorzüglichsten Stahl liefern England, Steiermark und Kärnthen, wiewohl in der neueren Zeit auch in den deutschen Bundesstaaten Stahl verfertigt wird, der dem besten englischen Gußstahl nicht nachsteht.

Die Stahlfabrikation war auf der Ausstellung nur sehr schwach vertreten; nur zwei Aussteller, einer aus Steiermark, der andere aus München hatten Proben ihrer Fabrikation geliefert.

Die Königliche Eisengießerei in Berlin. (Königreich Preußen.)

Diese Königliche Anstalt hatte einen Theil ihrer ausgezeichneten Prachtstücke zur Ausstellung gesendet und damit den hohen Standpunkt vor Augen gelegt, welchen dieselbe insbesondere im Fach der Kunstgießerei behauptet. Kunst und Technik haben sich hier gleichmäßig vereinigt, um Produktionen zu Tage zu fördern, die bis jetzt noch unerreicht da stehen, und der Beschauer weiß in der That nicht, ob er mehr dem künstlerischen Genie oder der wahrhaft technischen Vollendung seine Bewunderung zuwenden soll. Die ausgestellten Gegenstände waren: eine großartige, mit vergoldetem Einsatz versehene Vase, unter dem Namen Warwickvase bekannt und einen sehr würdigen Mittelpunkt des Hauptsaals bildend; ferner zwei kleinere Vasen, jede mit 6 Apostelfiguren rings umgeben, bronzefarbig grün angestrichen und mit vergoldetem Futter, wobei außer der schönen Form hauptsächlich die vortreffliche Modellirung, selbst in den kleinsten Details, zu bewundern war. Nicht weniger Bewunderung erregten die übrigen Stücke, nämlich: eine Statuette, den Großfürst Thronfolger von Rußland zu Pferde, ferner eine Gruppe, zwei kämpfende Krieger darstellend, auf verziertem mit Silber eingelegtem 4 Fuß hohem Ständer; ein Taufständer mit den allegorischen Figuren Glaube, Liebe, Hoffnung, und endlich ein Basrelief mit der Einsetzung des Abendmahls, in Glas und Rahmen mit bronzenem Perlstab.

Die Königliche Eisengießerei in Berlin verdankt ihre Entstehung im Jahr 1805 dem verstorbenen Staatsminister, Chef des gesammten Berg- und Hüttenwesens Grafen von Reden, dessen Scharfblick die Wichtigkeit eines solchen Etablissements in der Hauptstadt nicht entging, ungeachtet man damals von der jetzigen allgemeinen Anwendung des Gußeisens zu technischen Zwecken sehr mangelhafte Begriffe hatte. Trotz der unglücklichen verhängnißvollen Jahre bis 1813 war die Fabrikation doch im Fortschreiten und hatte einen günstigen Einfluß ausgeübt, nicht nur auf alle Gewerbe in Anwendung von Gußwaaren und in verbesserten Methoden bei Anfertigung gegossener Metallwaaren überhaupt, sondern auch durch die leichtere und wohlfeilere Verbreitung von Kunstgegenständen jeder Art.

Mit der Zunahme des Bedarfs ist das Etablissement nur nach und nach vergrößert worden, daher manches nicht in dem Zusammenhang und in der Ausdehnung vorhanden ist, als man demselben jetzt gewähren würde. In dem zuerst erbauten Gebäude befinden sich 4 Flammöfen, 1 Kupolofen nebst Gebläse, 1 Schleifwerk, 1 Bohr- und Drehwerk, welches mit einem Wasserrade betrieben wird. In der später erbauten Gießhütte sind 2 Kupolöfen vorhanden und damit die Kunstgießerei, die Putzerei, das Bohr- und Drehwerk, verschiedene Drehbänke und zwei Hobelmaschinen verbunden, welche sämmtlich durch eine Dampfmaschine in Bewegung gesetzt werden.

Das Quantum der jährlich gefertigten Gußwaaren beträgt circa 20,000 Centner. Der größte Theil davon besteht in Maschinentheilen, und, obgleich die Gießerei sich nicht mit Anfertigung von ganzen Maschinen beschäftigt, so ist sie doch mit den nöthigen Hülfsmitteln, als: Bohr- und Drehbänken, Hobelmaschinen, Schlosser- und

Modellschreiner- und Schmiedewerkstätten versehen, um den Forderungen vieler Maschinenbauer zu genügen. Außerdem aber fertigt sie auch alle mögliche Gegenstände für das Bauwesen, für chemische Fabriken, Oefen, Treppen, Grabkreuze und Grabdenkmäler ꝛc., so daß eine größere Mannigfaltigkeit von Gußwaaren nicht leicht bei einer anderen Eisengießerei vorkommen dürfte.

Mit kleineren Kunstgegenständen ist die Gießerei jetzt weniger beschäftigt, als in früheren Zeiten, theils weil jene nicht mehr in dem Grade, wie früher Modeartikel ausmachen, theils weil sie von mehreren Besitzern kleinerer Eisengießereien in Preußen gefertigt werden. Indessen ist sie auch für diesen Zweck noch immer mit den besten Modellen versehen und fährt in ihren Bemühungen fort, größere Kunstgegenstände, insbesondere aber auch Verzierungen für Bauwesen, Laternenständer, Gitter, Grabdenkmäler, Figuren u. s. w. so vollkommen als möglich darzustellen. Zu den vorzüglichsten Leistungen dieser Art gehören unter andern das Denkmal auf dem Kreuzberg, welches des höchstseligen Königs Majestät dem Andenken der rühmlichen Anstrengungen seines Volks in den verhängnißvollen Jahren 1813—15 errichten ließ, ferner die Figuren der Pferdebändiger auf dem Museum, das Geländer der Schloßbrücke, einige Löwen, der nun auf dem Königl. Lustschloß Stolzenfels am Rhein aufzustellende Adler mit ausgebreiteten Fittigen auf einem Ständer in byzantinischem Styl u. s. w.

Die Königl. Eisengießerei in Gleiwitz, Regierungsbezirk Oppeln. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Königl. Eisengießerei war ein ziemlich zahlreiches Sortiment von Kunstgegenständen in Eisenguß eingesendet worden, nämlich: Crucifixe, Altarleuchter, Lichtschirme, Schreibzeuge, Räucherlampen, Handleuchter, Briefhalter, Schmuckhalter, mehrere kleine Statuen, Uhrenhalter, Nachtlampen, Flacongestelle u. s. w., welche durch ihren schönen reinen Guß Beifall fanden und für sehr preiswürdig erkannt wurden.

Das genannte großartige Etablissement, welches ¼ Meile südöstlich von der Stadt Gleiwitz entfernt am Klodnitzflusse gelegen ist, besteht seit dem Jahr 1796 und war das erste Hüttenwerk in Deutschland, welches mit Koaks betrieben wurde. Diese Anlage erweiterte sich im Verlauf der Zeit und besteht gegenwärtig

a) aus einem Hohofen;

b) 4 Kupolöfen, wovon 2 in der Hohofenhütte und 2 in einem eigenen Gebäude, der Kupolofenhütte, befindlich;

c) 10 Flammöfen, von denen 2 Stück in der Hohofenhütte, 4 in der Flammofenhütte und die anderen 4 im Lehmformhaus sich befinden.

Die Formerei und Gießerei wird in vier verschiedenen Hüttengebäuden, welche sämmtlich mit Darrkammern, den erforderlichen Krahnen und Trockenräumen versehen sind, betrieben;

d) einer Bohrwerkstätte, mit 4 Bohr- und Drehbänken, nebst einer Schraubenschneidmaschine;

e) einem Schleifwerk mit 4 Schleifvorrichtungen;

f) 6 Steinkohlentheeröfen nebst 3 Condensatoren, mit einer Theer-, Koch- und Destilliranstalt;

g) 2 Tischlerwerkstätten zur Anfertigung der hölzernen Modelle und 2 Modellirwerkstätten zu den künstlicheren Modellen;

h) einer Schmiede- und Schlosserwerkstätte zum Schärfen der Geräthschaften und Zusammensetzen der Gußwaaren;

i) einer Maschinenwerkstätte mit mehreren Drehvorrichtungen, Hobel-, Schrauben- und Räder-Schneidmaschinen, mit 4 Schmiedfeuern verbunden;

k) einer Kesselschmiedwerkstätte nebst dabei befindlicher Gelbgießerei und Schlosserwerkstätte;

l) einer Emailliranstalt;

m) einem Ziegeleigebäude, zur Anfertigung der zum Betrieb der verschiedenen Oefen erforderlichen feuerfesten Ziegel, wozu eine Trockenanstalt und ein Ziegelofen gehört;

n) einem Kalk- und Thon-Quetschwerk;

o) dem Magazinsgebäude zur Aufbewahrung der Gußwaaren und feinen Kunstgegenstände;

p) einem Modell-Aufbewahrungs-Gebäude; endlich

q) einer Werkmeister- und Zimmermanns-Werkstätte, worin Aufbewahrungsräume für Formkasten und Feuerlösch-Geräthschaften vorhanden.

Die Flammöfen zum Umschmelzen des Roheisens werden mit rohen Steinkohlen, die Hohöfen und Kupolöfen mit Koaks betrieben.

Zum Betrieb des Hohofens und der beiden in der Hohofenhütte befindlichen Kupolöfen ist ein Cylinder-Gebläse mit Cylindern von 4 Fuß 9 Zoll Durchm. und 4 Fuß 9 Zoll Hub vorhanden, welches 2000 bis 2400 Cubikfuß Luft von atmosphärischer Dichtigkeit per Minute liefert. Das zum Betrieb dieses Gebläses vorhandene Wasserrad erhält sein Aufschlagwasser aus dem Klodnitzfluß; bei Wassermangel wird noch eine 22zöllige Hochdruck-Dampfmaschine, mit einem Blascylinder versehen, in Gang gebracht. Die beiden anderen, in der Kupolofenhütte befindlichen Kupolofen werden durch eine 16zöllige Dampfmaschine nach Boulton'schem System mit der erforderlichen Gebläseluft versehen.

Im Jahr 1842 lieferte dieses Etablissement nahe an 53,000 Ctr. Gußwaare, 320,323 Stück Stückwaaren und 230 Faß Steinkohlentheer, zusammen im Geldwerth von 210,800 Thlr. und beschäftigte im Ganzen 512 Arbeiter.

Joseph Glanz, akademischer Künstler und Inhaber einer landesh. und ausschl. priv. Bronze- und Eisengußwaarenfabrik in Wien. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik wurde ein zahlreiches Sortiment von Eisen- und Bronzeguß-Artikeln, meist in Galanteriewaaren bestehend, ausgestellt, als nemlich:

in Eisen: kleinere Blumenvasen, Heiligenbilder und andere religiöse Darstellungen, Flacongestelle, Nachtlampen, Fruchtschaalen, Räuchermaschinen, Briefbeschwerer in den verschiedensten Formen, Uhrgestelle, Crucifixe, Weihbrunnkessel, Tischleuchter, Thermometergestelle, Cigarrenträger, Aschenbecher, Schmuckträger, Zündmaschinen (in Eisen), Handleuchter, verschiedene Büsten, als: Albertoli, Canova, Kaiser Ferdinand, Kaiser Franz, Herzog von Reichstadt, Lord Byron; ferner Lichtscheeren, Schreibzeuge, verschiedene Figuren, als z. B. Theseus, den Minotaurus erlegend, ein Hühnerhund, ein Pferd, ein Windhund u. s. w.

In Bronze und anderen Metallen: Klingeln in verschiedener Form, Statuen von Jeanne d'Arc und von Napoleon, Portraits Ihrer K. K. Majestäten des Kaisers und der Kaiserin, der Herzog von Reichstadt, in Bronze, Eisen und Silber, ein Glasteller mit Henkel;

endlich 13 Musterkarten mit diversen Bijouteriegegenständen.

Die Gegenstände aus Eisenguß waren theils schwarz lakirt, theils mit einem der natürlichen Bronze täuschend ähnlichen Ueberzug, theils mit einem lakirten Kupferüberzug versehen.

Dieses Etablissement wurde im Jahr 1830 von Hrn. Joseph Glanz gegründet, nachdem er aus Berlin, wo er Besitzer einer Gießerei gewesen, nach Oesterreich, seinem Vaterlande, zurückgekehrt war. Er nahm hier ein ausschließliches Privilegium auf eine eigene Art des Bronze- und Eisengusses, nach welcher jede Nacharbeit der Gußwaaren überflüssig war und die Bronzewaren unmittelbar auf dem rohen Guß vergoldet werden konnten. Schon in Berlin erwarb er sich durch seine Geschicklichkeit als Ciseleur einen sehr ehrenvollen Ruf und den Titel eines akademischen Künstlers. In Oesterreich erhielt Hr. Glanz nach kurzer Zeit nicht bloß die Genugthuung, daß er mit seinen Fabrikaten die ausländischen Galanteriewaaren aus Gußeisen gänzlich verdrängte, sondern er erwarb sich auch bald einen bedeutenden Absatz seiner Waaren.

In dem eigens zu dieser Fabrikation eingerichteten Gebäude nimmt einen Theil die Tiegelgießerei ein, in welchem mit Schmelzöfen nach den neuesten und besten Principien und mit vielen anderen verbesserten Vorrichtungen, in allen Metallen, edlen sowohl, wie unedlen, und in allen Dimensionen gegossen wird. Aus dieser Gießerei gehen Kunstgüsse aller Art hervor, von den feinsten gegossenen Bijouterieen bis zu den kolossalsten Kunstgegenständen, als

Monumente, Statuen, Büsten u. s. w. aus Gußeisen sowohl, wie aus Bronze. Außerdem übernimmt Hr. Glanz auch Maschinenguß jeder Art.

Eine andere Abtheilung des Fabrikgebäudes ist für die Modelleurs und Ciseleurs bestimmt, worin Modelle angefertigt und die gegossenen Kunstgegenstände weiter bearbeitet werden. Sowie die Gießerei, steht auch diese Werkstätte unter der Leitung eines eigenen Werkführers, unter dessen Aufsicht auch viele junge Leute für die künstlerische Laufbahn gebildet werden.

Eine dritte Abtheilung ist ausschließlich der Bijouterie und anderen größeren Galanteriegegenständen gewidmet und steht gleichfalls unter der Leitung eines eigenen Faktors.

Endlich ist noch eine vierte Abtheilung zu erwähnen, in welcher die Erzeugnisse dieses Etablissements ihre letzte Vollendung durch den Anstrich erhalten.

Die Fabrik beschäftigt in ihrer gegenwärtigen Ausdehnung 50 Arbeiter, ist jedoch eingerichtet, um 80 Arbeiter beschäftigen zu können. Dieselbe erfreut sich eines glücklichen Fortganges und eines bedeutenden Absatzes sowohl innerhalb, als auch außerhalb der österreichischen Monarchie, und zwar nach England, Schweden, Frankreich, Italien und selbst Nordamerika. Sie unterhält Niederlagen in Wien, Mailand, Ollmütz und Prag.

Sowohl die ausgestellten Galanteriewaaren in Eisenguß, wie in Bronzeguß zeigten den hohen Grad von Vollkommenheit, welchen die Fabrik des Hrn. Glanz erreicht hat, indem sie in artistischer Beziehung sowohl, wie in Geschmack und technischer Ausführung von den besten Erzeugnissen dieser Art nicht übertroffen werden.

Bei den österreichischen Gewerbsproduktenausstellungen in Wien wurden die Verdienste und Leistungen des Hrn. Glanz sehr ehrenvoll anerkannt, indem ihm im Jahr 1835 in Rücksicht seiner Leistungen, sowie seines besonderen Verdienstes, den Galanteriequß in Oestreich so gehoben zu haben, daß die Einfuhr ausländischer Artikel dieser Art entbehrlich geworden und selbst Nachfrage im Ausland entstanden ist, die goldene Medaille und im Jahr 1839 das Diplom dieser Medaille zuerkannt wurde.

Alfred Richard Seebaß & Comp., Eigenthümer einer Fabrik und Eisengießerei für Kunstgegenstände in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Dieses Etablissement übersandte ein zahlreiches Sortiment seiner Erzeugnisse, bestehend in circa 70 Stück in Eisen gegossener Kunstgegenstände, als nemlich: kleinere Büsten, Briefbeschwerer, Crucifixe, Blumenständer, Lichtschirme, Nachtlampen, Garnwinden, Altarleuchter, Nadelkissen, Pfeffer- und Salzgestelle, Handleuchter, Schmuckträger, Schreibzeuge, Thermometergestelle, Uhrgehäuse, Wachsstockhalter, Cigarrenhalter, Cigarrenständer, Federwischer, Zuckerschalen, Zuckerzangen, Tabackskasten, Tischglocken, Damenkörbe, Ohrgehänge, Brochen, Colliers, hierunter auch Gegenstände in gewebtem Eisen oder Eisen-Filigran-Arbeiten.

Die genannte Eisengießerei beschränkt sich fast ausschließlich auf den eigentlichen Kunstguß und befaßt sich ausnahmsweise nur alsdann mit Gegenständen der Groß- oder Grobgießerei, wie Oefen, Treppengeländer u. dgl., wenn specielle Aufträge hierzu vorliegen. Die Artikel, mit deren Fabrikation sich dieselbe in bedeutender Ausdehnung und mit dem besten Erfolge beschäftigt, bestehen hiernach in allen, theils für den Luxus, theils für den gewöhnlichen Gebrauch bestimmten Kunstgegenständen, welche einer Darstellung in gegossenem, wie auch in gewebtem Eisen oder sog. Filigranarbeit fähig sind. Eigentliche Luxusgegenstände liefert die Fabrik hauptsächlich nur für den überseeischen Handel, während sie für Deutschland nur solche Kunstgegenstände producirt, welche für den gewöhnlichen Gebrauch dienen, also das Schöne mit dem Nützlichen, bei möglichster Rücksicht auf Preiswürdigkeit, miteinander verbindet. In diesem Zweig bietet sich ihr indessen ein weites Feld des Gewerbfleißes dar, und die ausgestellten Gegenstände bewiesen zur Genüge, daß die Herren Eigenthümer ihre Aufgabe auf eine sehr lobenswerthe Weise zu lösen verstehen und durch Mannigfaltigkeit und Geschmack ihrer Erzeugnisse den längst besessenen guten Ruf ihres Etablissements zu behaupten bemüht sind.

Johann Simon Fries Söhne in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Der Hr. Aussteller übergab, außer verschiedenen Proben seiner Blechwaarenfabrik (siehe die betreff. Rubrik), mehrere Gegenstände in Eisenguß, als nämlich: ein Modell des Gutenbergs-Monuments, grün bronzirt und nach dem v. Launitz'schen Modell, welches bei der 400 jährigen Jubelfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst auf dem Roßmarkt in Frankfurt a. M. aufgestellt war, gefertigt; ferner mehrere gegossene Fenstervorsätze. Von diesen Gegenständen lieferten insbesondere die letztgenannten, welche sich durch ungewöhnlich reinen und scharfen Guß höchst vortheilhaft auszeichneten, einen Beweis für die Trefflichkeit der aus dieser Gießerei hervorgehenden Arbeiten.

Das ursprüngliche Geschäft des Hrn. Ausstellers besteht in der Fabrikation von Blechwaaren, insbesondere von Lampen, lakirten Theebrettern, Ofenschirmen 2c., überhaupt von allen in dieses Fach einschlagenden Artikeln. Die Metallgießerei, mit welcher in neuester Zeit auch eine Maschinenwerkstätte verbunden wurde, ist späterer Entstehung.

Buschbaum & Comp. in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Eine gußeiserne Wendeltreppe, ein großes Crucifix mit Untersatz und einige gegossene Fenstervorsätze. (Die von dem nämlichen Etablissement ausgestellten Maschinen sind in der betr. Rubrik aufgeführt.)

Die unter obiger Firma seit 1837 bestehende Maschinenfabrik ist seit dem Jahr 1841 mit einer Kupolofengießerei verbunden, welche, mit Ausnahme der eigentlichen Poterie, alle Gegenstände des Eisengusses übernimmt. Die Gießerei besitzt zwei nebeneinanderstehende Kupolofen, wovon jeder bis zu 50 Ctr. faßt; sie empfangen ihren Wind von einem Ventilator, dessen Flügel 1800 Umdrehungen in der Minute machen und der seine Bewegung von einer 6 pferdigen Hochdruckdampfmaschine erhält, welche zugleich die in der Maschinenwerkstätte aufgestellten Arbeitsmaschinen in Thätigkeit setzt.

Die genannte Gießerei hat sich durch die stets gleich bleibende vorzügliche Beschaffenheit des Eisens, welches sich besonders für Maschinentheile sehr eignet, sowie durch reinen und scharfen Guß bereits einen ehrenvollen Namen und damit einen bedeutenden Absatz erworben, welcher sich nicht bloß auf das Inland beschränkt, sondern auch auf die benachbarten Staaten sich erstreckt. Für die Schönheit der aus ihr hervorgehenden Arbeiten sprachen nicht bloß die zur Ausstellung gebrachten Gegenstände, unter denen die gegossene Wendeltreppe, eine Zierde des vorderen Ausstellungslokals, besonders hervorgehoben zu werden verdient, sondern es geben hierfür auch verschiedene größere Ausführungen, u. a. die großen eisernen Thore an dem Großherzogl. Residenzschloß in Darmstadt, genügendes Zeugniß.

J. Jordan, Maschinenfabrikant in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein Grabmonument aus Gußeisen, von 17 Fuß Höhe, in gothischem Styl von dem Herrn Aussteller entworfen. Durch geschmackvolle Form und reinen Guß sich empfehlend, bildete dieser Gegenstand eine Zierde für die äußere Halle des Ausstellungslokals.

Die Maschinenfabrik von J. Jordan in Darmstadt beschäftigt sich hauptsächlich mit der Einrichtung größerer Maschinenanlagen, namentlich von Oel- und Getraidemühlwerken der neuesten Art. Dieselbe liefert ferner: eiserne Roßwerke und Wasserräder, Pressen in allen Gattungen, sämmtliche Maschinen zur Stearinlichterfabrikation, jede Art von landwirthschaftlichen Maschinen, z. B. Dresch-, Säe- und Futtermaschinen u. dgl. m., sowie sie auch die Lieferung von verschiedenen Kunstarbeiten in Eisenguß übernimmt.

Diese Fabrik besteht seit ungefähr 12 Jahren und sendet nach allen Richtungen Deutschlands ihre Fabrikate. Der Herr Eigenthümer erhielt im Jahr 1837, wo der Großherzoglich Hessische Gewerbverein in's Leben trat, die große silberne Medaille als Auszeichnung für gemeinnütziges Bestreben zur Hebung der Industrie in verflossenen Jahren, welche von dem genannten Verein an 6 Industrielle des Landes gegeben wurde.

Für manche möchte es wichtig sein, darauf aufmerksam gemacht zu werden, daß der Wirkungskreis des Hrn. Ausstellers den Civil-Wasser- und Maschinenbau zugleich umfaßt und Fabrikunternehmer in Plänen, Kostenanschlägen und Betriebscalculationen bei demselben die speciellsten Anweisungen erhalten können.

Gebr. Krämer, Besitzer von Eisenhüttenwerken zu St. Ingbert. (Königreich Baiern. [Rheinkreis.])

Als Probeerzeugnisse ihres Eisenhüttenwerks zu St. Ingbert lieferten die Herren Aussteller:

1) Ein Stück Winkelschiene, wie solche bei den Königlich Preußischen und Baierischen Bergämtern verwendet werden, von Puddlingseisen gewalzt.
2) Ein Stück Rundeisen, zusammengebogen und an beiden Enden mit frischem Bruch.
3) Ein Stück 4kantig Eisen, gleichfalls zusammengebogen und an beiden Enden mit frischem Bruch.
4) Ein Stück Flacheisen zu Hufstab, wie Nr. 2 und 3 gebogen und mit frischem Bruch.
5) Ein zusammengelegter Faßreif oder Bandeisen, 33,10 Met. lang, 4 Centim. breit, Dicke von Nr. 14 der englischen Leeren.
6) Ein deßgl., 25 Met. lang, 2,8 Centim. breit, Nr. 16 der englischen Leeren dick.
7) Ein deßgl., 16 Meter lang, 2 Centim. breit und Nr. 19 der englischen Leeren dick.
8) Ein deßgl., 20 Meter lang, 1,8 Centim. breit und Nr. 18 der englischen Leeren dick.

Sämmtliche Proben waren aus Puddlingseisen, beim Steinkohlenbetrieb, gewalzt und nach dem faserigen Bruch und der kalten Biegung mehrerer Stücke zu urtheilen von sehr guter und besonders zäher Beschaffenheit.

Was die Bedeutung dieses Eisenhüttenwerkes betrifft, so besteht dasselbe:

1) aus einem Hohofen, 2 Kupolofen und einem Flammofen. Die Gebläse zu den erstgenannten Ofen werden mittelst einer Dampfmaschine von 30 Pferdekraft betrieben.
2) aus einer Lehm- und Sandgießerei;
3) aus 3 Frischfeuern, einem Groß- und einem Kleinhammer;
4) aus 10 Puddlingsöfen, von denen gegenwärtig aber nur 7 im Betrieb sich befinden;
5) aus den zu den Puddlingsöfen gehörigen Zängemaschinen und Walzwerken, welche mittelst einer Dampfmaschine von 30 Pferdekraft in Bewegung gesetzt werden;
6) aus einem großen Walzwerk mit 3 Straßen, durch eine Dampfmaschine von 70 Pferdekraft betrieben;
7) aus einer Maschinenwerkstätte mit den hierzu erforderlichen Bohr- und Hobelmaschinen, Drehbänken u. s. w., welche sämmtliche Maschinen gleichfalls durch Dampf ihre Bewegung erhalten.

Die jährliche Produktion dieses Hüttenwerks beläuft sich auf circa 70 bis 80,000 Ctr. gewalztes Eisen und 10,000 Ctr. Gußwaare. Die Produktion des Hohofens wird zur Puddlingsfabrikation verwendet, wozu das überdieß noch benöthigte Roheisen von den, den Eigenthümern des St. Ingberter Werks gleichfalls zugehörigen Hohöfen in der Eifel, sowie aus dem Nassauischen und dem Luxemburgischen bezogen wird.

Anselm Lossen Söhne, Eisenhüttenbesitzer zu Michelbacherhütte bei Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Dieselben lieferten, als Proben ihres in neuester Zeit mit Gichtgasen erzeugten Stabeisens: mehrere ausgeschmiedete Stücke, und zwar kalt aufgehauen und kalt zur Feder aufgewickelt; ein Stab kalt gebogen, verlocht und vernietet; ein schwach 4kantiger Stab, kalt gebogen; ein Stück Bandeisen, kalt gehämmert und in der Richtung der Fläche gebogen; ein Stück in rauh polirter Fläche und eine Schweißprobe.

Die Anwendung der Gichtflamme zu verschiedenartigen Zwecken, z. B. zum Erhitzen der Gebläseluft, zum Kalkbrennen, Erzrösten, Heitzen der Dampfkessel u. s. w., ist bereits seit längerer Zeit bekannt gewesen; indessen konnte man mit derselben doch nie eine höhere Temperatur erzeugen, als lebhafte Rothglühhitze, und war sonach nur auf wenige Anwendungen beschränkt. Dem Hrn. Bergrath v. Faber du Faur, Direktor des Eisenhüttenwerks Wasseralfingen in Würtemberg, war es vor mehreren Jahren zuerst gelungen, die bei den Hohöfen entweichenden Gase vor ihrer Verbrennung auf der Gicht aufzufangen und sie dadurch auf eine höchst vortheilhafte Weise zu benutzen, daß er sie in andere Oefen leitet und hier erst ihre Verbrennung bewerkstelligt. Die erste und hauptsächlichste Anwendung, welche er von den Gichtgasen machte, war ihre Benutzung als Brennmaterial für die bei der Puddlingsfrischerei eingeführten Oefen, als namentlich für die Puddlings-Weiß- und Schweißöfen. Diese deutsche Erfindung hat sich unterdessen auf vielen Hütten verbreitet, in deren Ländern Herr Faber du Faur

patentirt ist, und sie würde unstreitig, bei den großen Vortheilen, welche sie in Bezug auf Brennstoffconsumtion darbietet, schon eine weit allgemeinere Verbreitung gefunden haben, wenn nicht der Betrieb der Gasöfen eine äußerst sorgfältige Behandlung und ständige Ueberwachung nothwendig machte, die, wenn sie versäumt wird, kein günstiges Resultat haben kann.

Durch die bemerkte Methode ist man im Stande, mittelst der unverbrannten Hohofengase die höchsten Temperaturen zu erreichen, welche man zu metallurgischen Zwecken nothwendig hat. Das Wesentliche besteht in der Art und Weise, wie die Gase, mit gleichzeitiger Zuführung von Gebläseluft, verbrannt werden, und in der richtigen Konstruktion der Oefen. Es läßt sich nicht läugnen, daß diese Erfindung für die Eisenproduktion von der größten Wichtigkeit werden kann, sobald man einmal dahin gelangt sein wird, den Betrieb der Gasöfen mit vollkommener Sicherheit zu bewerkstelligen, so daß selbst bei weniger sorgfältiger Behandlung immer günstige Resultate zu erwarten sind.

Die von der Michelbacher Hütte gelieferten Proben bewiesen, daß das mit den Gichtgasen des Hohofens in Puddlingöfen erzeugte Eisen vollkommen zu allen mit dem Eisen vorzunehmenden Operationen der Bearbeitung geeignet ist.

Das Etablissement der Herren Aussteller besteht aus einem Hohofen mit Gießerei und 2 Puddelöfen auf der bei Wiesbaden gelegenen Michelbacher Hütte; ferner einem Hohofen mit Gießerei bei Emmershausen im Amt Usingen, einem Großhammer zu Seitzenhahn, einem deßgleichen zu Hadamar, einem Groß- und einem Kleinhammer bei Burgschwalbach und einer gleichen Anlage zu Rod a. d. Weil; endlich einem Großhammer bei Altenweilnau.

Die Erze, welche in den genannten Hohöfen verhüttet werden, sind kalkspathige Rotheisensteine, die ein anerkannt gutes Eisen sowohl für Stabeisen, wie für Maschinenguß liefern. Einer der Puddelöfen wird mit Saarbrücker Steinkohlen betrieben, der andere mittelst der Gichtgase des Michelbacher Hohofens, nach der oben angegebenen Methode. Man läßt die Luppen der beiden Puddelöfen auf den Hammerwerken in kleinen Feuern abschweißen und unter Aufwerf- und Schwanzhämmern in Stangen der verschiedenen im Handel vorkommenden Dimensionen ausschmieden.

Gebr. Marx in München. (Königreich Baiern.)

Dieses erst neu entstandene und auf einem patentirten Cementverfahren beruhende Etablissement lieferte, außer einem Sortiment von 22 stählernen Werkzeugen, Sensen, Sicheln und Messerschmiedarbeiten (siehe die betreffenden Rubriken): Muster von Schweißstahl aus schwedischem Eisen, deßgleichen aus deutschem und aus französischem Eisen, ferner Muster von rohem Stahl.

Jos. Ser. Weinmeister, Stahl- und Sensenfabrikant in Singsdorf bei Rottenmann in Steiermark. (Oesterreich.)

Dieser, durch die Güte seiner Fabrikate vortheilhaft bekannte Hr. Aussteller übersandte, außer verschiedenen Sensen, folgende Muster seiner Stahlfabrik, als nämlich: Proben von ordinärem Scharsach-Stahl, einmal gegerbt, 4kantig (16 fl. 5 kr. per 100 Wiener Pf.); Feilenstahl, 20ger, einmal gegerbt und flach (17 fl. 17 kr.); Persian oder Rosenstahl, ungegerbt (21 fl. 36 kr.)

Mit der Stahlfabrik hat der Hr. Aussteller die Verfertigung von Sensen verbunden, wovon derselbe gleichfalls einige Proben (siehe die betr. Rubrik) eingesandt hatte.

Obgleich verschiedene, zur Ausstellung gesandte gegossene Oefen streng genommen gleichfalls in diese Rubrik gehören würden, so haben wir dieß dennoch unterlassen und es vorgezogen, sie unter der Rubrik „Schlosserarbeiten" aufzuführen, weil sie im beschlagenen Zustande geliefert und nicht von Eisenhüttenbesitzern eingesandt worden sind.

30. Sensen und Sicheln.

Die Fabrikation der Sensen bildet, insbesondere in Ober- und Nieder-Oesterreich, in den österreichischen Herzogthümern Kärnthen, Krain und Steiermark, einen wichtigen und sehr weit verbreiteten Industriezweig. Auch

in der preußischen Provinz Westphalen ist diese Industrie von Bedeutung. Man unterscheidet die Sensen im Allgemeinen in blanke oder weiße und blaue, und nennt die letzteren, ohne auf ihre Verfertigungsart Rücksicht zu nehmen, steiermärkische oder steier'sche, weil sie alle mit dem Stempel dieses Landes bezeichnet sind, sie mögen dort oder in einer anderen Gegend verfertigt worden sein. Die Kärnthener Sensen haben das Zeichen eines Doppelkreuzes und werden in 3½, 4, 4½, 5, 5½ und 6 spännige unterschieden; von den eisernen gibt es nur 3 spännige und 6 spännige. In Steiermark, wo circa 36 Sensenfabriken bestehen, haben die Judenburger, außerdem zum Buchstaben J, das Zeichen der Sonne für solche, die nach Spanien gehen, und für die nach Amerika gangbaren Zeichen einen doppelten Degen; die Kirchdorfer und Michelдorfer haben die Zeichen Siebenstern, doppelten Fisch und doppelten Pokal. Man unterscheidet sie noch in große und kleine echte, große und kleine gute ordinäre. In Ober- und Nieder-Oesterreich, wo über 60 Sensenhämmer sind, befinden sich die meisten um Waidhofen an der Ips. Sehr gute Sensen werden auch im Zillerthal in Tyrol verfertigt.

Von 8 Fabrikanten waren Sensen zur Ausstellung gesandt worden, wovon 6 aus Oesterreich, 1 aus Würtemberg und 1 aus Baiern.

Johann Georg Haslinglehner, Sensenschmiedmeister in Niederröhr. (Oesterreich.)

Derselbe lieferte 5 Stück Sensen, und zwar: Schweizer Sensen, 4½ spännige (per 100 Stück 90 fl.), Reichsform, ord. 8½ händige (67 fl. 12 kr.), deßgleichen ord. 8 händige (62 fl. 24 kr.), deßgl. ord. 7 händige (50 fl. 24 kr.), deßgl. ord. 6 händige (38 fl. 24 kr.). (Die Preise franco Wels oder Linz.)

Joh. G. Holtzinger, Sensenfabrikant in Michelдorf in Steiermark. (Oesterreich.)

Verschiedene Muster von Sensen und Sicheln.

Christoph C. Weinmeister in Michelдorf in Steiermark. (Oesterreich.)

Der Hr. Aussteller, dessen Fabrikate einen weit verbreiteten Ruf genießen, lieferte 10 Stück Sensen von verschiedenen Gattungen, mit dem Zeichen Fischgräthe.

Jos. Ser. Weinmeister, Stahl- und Sensenfabrikant in Singsdorf bei Rottenmann in Steiermark. (Oesterreich.)

Eine 7½ händige bärtige Schweizer-Sense (36 kr.) und eine deßgleichen ordinärer Sorte (35 kr.). Die aus der nämlichen Fabrik gelieferten Stahlproben sind bereits unter der betreffenden Rubrik angeführt worden.

Caspar Zeitlinger, Sensenfabrikant in Michelдorff. (Oesterreich.)

Derselbe übergab 16 Stück diverser Sensen, und zwar

a) Zeichen Kelch: 7½ händige Leipziger, 8 und 9 händige ordinäre Schweizer, 8 händige bärtige Schweizer und 8½ händige Klangsensen.

b) Zeichen Wildschwein: 4½ spännige Leipziger, 6½ und 7 händige Reichssensen, 5½ und 7½ händige polnische, 8 händige Land- und Ungarische Sensen.

c) Zeichen Gemskopf: 5¾ spännige Leipziger, 7½ händige deßgleichen, 8½ h. W. A. Schweizer und 7 händige Aug. Schweizer-Sensen.

Der Hr. Aussteller hat mit seinen Sensen, welche von ihm nach allen Ländern ausgeführt werden, einen europäischen Ruf erlangt und wurde demselben bei Gelegenheit der allgemeinen Oesterreichischen Gewerbsprodukten-Ausstellung in Wien im Jahr 1839 die silberne Medaille als Anerkennung seiner Leistungen zu Theil.

Joseph Gottfried Zeitlinger's sel. Wittwe und Sohn, Eigenthümer einer Sensenfabrik in Möln in Steiermark. (Oesterreich.)

Zwölf Stück diverse Sensen.

Haueisen und Sohn, Sensenfabrikanten in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Die Herren Aussteller übersandten als Erzeugnisse ihrer Fabrikation 3 Stück 6 händige, 3 Stück 6½ händige, 3 Stück 7 händige, 3 Stück 7½ h. und 3 Stück 8 händige Sensen, mit Zeichen: Traube, Tannenbaum und Roß.

Die unter obiger Firma bestehende Sensenfabrik ist zu Neuenburg unweit Pforzheim, am Fuße des Schwarzwaldes, gelegen und bereits seit 36 Jahren in Thätigkeit. Sie wird durch Wasserkraft betrieben und beschäftigt circa 40 Arbeiter, welche jährlich über 100,000 Stück Sensen liefern, die ihrer inneren Güte und sorgfältigen Fabrikation wegen sehr beliebt sind und festen Absatz haben.

Als Haupteigenthümer dieser Fabrik leiten die Herren Haueisen und Sohn den kaufmännischen Betrieb derselben von Stuttgart aus unter oben genannter Firma.

Gebr. Marx in München. (Königreich Baiern.)

Zwei Sensen und eine Sichel. (Die von denselben ferner gelieferten Stahlproben, Werkzeuge und Messerschmiedarbeiten sind unter den betreffenden Rubriken aufgeführt.)

51. Arbeiten des Messerschmieds, Schwertfegers und Verfertigers chirurgischer Instrumente.

Gebr. Marx in München. (Königreich Baiern.)

Ein Etui mit Messern aus Guß- und Schweißstahl, welche sich besonders durch schöne Politur höchst vortheilhaft auszeichneten. (Die von denselben weiter gelieferten Stahlproben, Sensen und Werkzeuge sind unter den betr. Rubriken aufgeführt.)

Heinrich Lang, Messerschmiedmeister in Schweinfurt. (Königreich Baiern.)

Ein Dutzend Dessertmesser mit Gabeln von Neusilber und die Garnituren im Feuer vergoldet (77 fl.); ein Pistolenmesser mit Springdolch (15 fl.); 3 Paar Rasirmesser mit Perlmutter-, Elfenbein- und Ebenholz-Heften (zu 10 fl., 6 fl. und 4 fl.); 3 Rasirmesser-Abziehstähle — die, mit einigen Tropfen Oel bestrichen, dem Messer eine bessere Schärfe geben sollen, wie auf dem besten Stein — (à 2 fl., 1 fl. 15 kr. und 1 fl.); endlich ein Streichriemen (48 kr.).

Gebr. Dittmar, Messerfabrikanten in Heilbronn. (Königreich Würtemberg.)

Diese ausgezeichnete Fabrik hatte 60 bis 70 Stück ihrer Erzeugnisse zur Ausstellung gesandt, die sich sowohl durch solide, als auch insbesondere durch höchst geschmackvolle Arbeit auf das Vortheilhafteste auszeichneten. Die Messerfabrikate bestanden aus Tafel-, Dessert- und Transchirbestecken, Tortenmessern und Buttermessern, die Hefte in verschiedenen Sorten von farbigem Perlmutter ausgeführt, die Garnituren von Silber und vergoldet, ferner Obstmessern mit silbernen und vergoldeten Klingen, mehreren feinen Damenscheeren, einigen gelungenen Formen von Stahl-, Taschen-, Jagd- und Federmessern, endlich aus einem Etui mit 7 Stück der neuerdings verbesserten Patent-Rasirmesser, mehreren der neuesten convexen Patent-Streichriemen u. s. w.

Sämmtliche an und für sich sehr elegant gearbeitete Fabrikate waren von den Herren Ausstellern auf ebenso elegante und geschmackvolle Weise geordnet zur Ausstellung übergeben worden.

Dieses Geschäft wurde bereits schon vor 50 Jahren von dem Vater der Herren Aussteller gegründet. Letztere haben demselben seit ungefähr 10 Jahren eine größere Ausdehnung zu geben gesucht, indem sie, außer der Anfertigung aller Gattungen von Tafel-, Dessert- und Transchirbestecken, Taschen-, Stahl- und Federmessern, Scheeren und jeder Art von schneidenden Garten-Instrumenten, insbesondere auch ihre Aufmerksamkeit auf die Fabrikation von Rasirmessern und Streichriemen verwendeten. Die letzteren Fabrikate, auf deren Anfertigung die Herren Aussteller ein Patent im Königreich Würtemberg besitzen, haben wegen ihrer Güte allgemeine Anerkennung gefunden, so daß dieselben in großen Partieen nicht bloß in die entferntesten Theile Deutschlands versendet werden, sondern auch in die Schweiz und nach Italien Absatz finden. Die Patent-Rasirmesser der Herren Gebr. Dittmar sind aus dem feinsten Indiastahl geschmiedet, chemisch gehärtet und, bis auf die Schneide, galvanisch vergoldet. Nach den Erfahrungen dieser Herren liegen die so häufigen Fehler der Rasirmesser weniger in dem Mangel an Sorgfalt beim Härten, als vielmehr in ihrer gewöhnlichen Konstruktion, indem durch das Mißverhältniß des dicken Rückens zur

dünnen Schneide selten eine gleiche und regelmäßige Härte hervorgebracht werde. Sie versuchten daher mit dem besten Erfolg, ihren Rasirmessern eine gleiche Stärke zu geben und dieselben in einen besonderen Rücken einzuschieben. Die patentirten Streichriemen der Herren Aussteller zeichnen sich vor anderen dadurch aus, daß sie nach allen Seiten etwas gewölbt sind, so daß die Schneide des Rasirmessers beim Abziehen niemals auf die Kante des Leders kommt.

Die Leistungen der Herren Gebr. Dittmar im Fach der Messerfabrikation sind bereits früher bei Gelegenheit der Würtembergischen Gewerbausstellungen gewürdigt und insbesondere durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt worden.

Andreas Kremm, Messerfabrikant in Tuttlingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte: ein Paar Transchirbestecke in Perlmutter mit Silber und Gold verziert (16 fl. 12 kr.); ein Dutzend Dessertmesser mit silbernen Klingen und im Feuer vergoldet (66 fl.); ein Feuerstahlmesser mit Zollstab (9 fl.); ein Taschenmesser mit silbernen Sternen und Figuren eingelegt (11 fl.); ein ganz feines Feuerstahlmesser mit Gold garnirt (25 fl.); ein Feuerstahlmesser mit Gold garnirt und Petschaft (16 fl.); 3 deßgl. in Schildkrot, in Hirschhorn und mit einer Scheere (à 6 fl., 10 fl. und 10 fl.); 3 feine Messer, das eine mit Stahlheft in Horn (16 fl.), das andere mit Silber garnirt (13 fl. 30 kr.) und das dritte mit Gold garnirt (18 fl.); ein Feuerstahlmesser mit Silber garnirt (8 fl.); ein feines Messer mit Perlmutter (18 fl.); ein feines Federmesser mit durchbrochenem Hefte (8 fl.); ein Feuerstahlmesser mit Perlmutter (6 fl.), und ein Etui mit 2 Rasirmessern mit Perlmutter (16 fl.).

Chr. Fr. Storz, Messerfabrikant in Tuttlingen. (Königreich Würtemberg.)

Ein Taschenmesser mit Scheere und Federschnittmaschine, goldener Garnitur und Perlmutterheft (30 fl.), und ein deßgl. mit Schildkrotheft (16 fl.).

Der Vater des Hrn. Ausstellers ist als der Begründer einer Industrie in der Stadt Tuttlingen zu betrachten, welche später eine große Verbreitung, wie auch Berühmtheit erlangt hat, indem die Tuttlinger Erzeugnisse dieser Art sehr geschätzt werden.

Der Hr. Aussteller ist mit regem Eifer in die Fußtapfen des Vaters getreten und betreibt, nach öffentlichen Mittheilungen, sein Geschäft mit großer Sachkenntniß und in bedeutender Ausdehnung.

Immanuel Steudel in Eßlingen. (Königreich Würtemberg.)

Muster von Dessertmessern, Tisch- und Transchirbestecken.

Christian Ried, Hofmesserschmied in Lahr. (Großherzogthum Baden.)

Derselbe übersandte ein zahlreiches Sortiment von Messerschmiedarbeiten, als: ½ Dutzend Tafelmesser, ein Dutzend Dessertmesser und ein Transchirbesteck mit Perlmutterheften; ein Dutzend Tafelmesser, ein Dutzend Dessertmesser und ein Transchirbesteck mit Elfenbeinheften; ein Dutzend Dessertmesser mit Ebenholzheften und silber-vergoldeten Garnituren; ein Tafelbesteck und ein Dutzend Dessertmesser mit Ebenholzheften und Silbergarnitur; mehrere Feuerstahlmesser mit Perlmutter- und Schildkrotheften; zwei spanische Reisemesser; ein Taschenmesser mit Schildkrotheft und eine Anzahl Federmesser von verschiedener Ausstattung.

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers besteht bereits über 20 Jahre und erfreut sich nicht bloß im Großherzogthum Baden selbst, sondern auch theilweise im Ausland eines guten Rufs. Hr. Ried betreibt dasselbe nicht eigentlich fabrikmäßig, weiß aber seinen Fabrikaten durch Wahl guter Arbeiter, durch deren stete Beaufsichtigung und seine eigene Mitwirkung eine Güte zu verleihen, welche bei Gelegenheit einer Ausstellung badischer Gewerbserzeugnisse durch Ertheilung der Vereinsmedaille gewürdigt wurde.

Gottfried Tacke jun., Verfertiger chirurgischer Instrumente und Messerschmied in Gerbstädt bei Eisleben. (Königreich Preußen.)

Ein Genickfänger.

A. Dreyer, Messerschmied in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

An den von dem Hrn. Aussteller eingesandten beiden Dolchen mit Elfenbeinheften war eine gute und geschmackvolle Arbeit nicht zu verkennen.

L. Beyerle, Messerschmied in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein Dutzend Tafelmesser mit elfenbeinernen Heften (24 fl.); ein Dutzend Dessertmesser, auf gleiche Weise gefaßt (12 fl.); ein Dutzend deßgl., die Hefte von Perlmutter und vergoldet (36 fl.); ein Rasiretui mit 2 Messern und einer Nagelfeile (7 fl.); ein Musterbesteck Messer und silberne Gabeln (das Dutzend 66 fl.); ein Dessertbesteck Messer und Gabeln, Silber und vergoldet (80 fl.); 4 deßgl. mit Glasheften, Silber und vergoldet (24 fl. das Dutz.); ein Taschenmesser mit Pistole und Kugelform (8 fl.); ein Champagnerhaken (2 fl.); ein Taschenmesser mit silberner Klinge und vergoldet (8 fl.); ein Taschenmesser in Perlmutter (6 fl.).

Friedr. Berg, Messerschmied in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein großes Assortiment von Messern und anderen in dieses Fach einschlagenden Artikeln, als: Kochmesser, Speckmesser, Transchirmesser mit Gabel, Jagdbestecke, Jagdknickmesser, Streichstähle, Halbmond- und andere Ledermesser für Sattler, Fournirmesser für Buchbinder, Brodmesser, Buttermesser, Rothrübenmesser, Rettigschneider, Bohnenmesser, Ausmachmesser, Faßrisser, Kieferschnitzer, Stopfenzieher, Champagnerhaken, Blechscheeren, Baummesser mit und ohne Säge, Oculirmesser, Baumraupenscheeren, Schlüsselhaken, Pincetten und Kartoffelbohrer.

Philipp Besé, Messerschmied in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Pistolenmesser nebst Zubehör, in einem Etui, mehrere Jagdmesser und ein Sortiment von Taschen- und Federmessern.

C. Krespach, Messerschmied in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein zahlreiches Sortiment seiner Erzeugnisse, als: ein Dutzend Dessertmesser mit Ebenholzheften und Elfenbein eingelegt (9 fl.); ein Transchirmesser nebst Gabel mit Elfenbeinheft und Schildkrot eingelegt (6 fl. 30 kr.); ferner eine Anzahl Taschenmesser, Jagdmesser, Federmesser, Rasirmesser, Gartenmesser u. s. w. Sämmtliche Gegenstände waren einfach und durch solide und gute Arbeit ausgezeichnet, bei verhältnißmäßig sehr billigen Preisen.

J. Joseph Kühn, Messerschmiedmeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Schneiderscheere mit gebogener Stange (9 fl.); eine deßgl. mit gerader Stange (6 fl.); ½ Dutzend Dessertmesser mit Perlmutterheften, die Ringe Silber und vergoldet, in Etui (18 fl.); ein Dutzend deßgl. mit Elfenbeinheften, die Ringe von Silber, in Etui (16 fl.).

Karl Haubach I., Instrumentenmacher und Messerschmied in Gießen. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte: ein Dutzend Messer und Gabeln mit Elfenbeinheften und Silber garnirt, nebst Etui (54 fl.); ein Dutzend Dessertmesser mit Perlmutterheften und Silber garnirt, nebst Futteral (30 fl.); 6 Stück feine Rasirmesser mit Elfenbeinschaale, nebst Etui (14 fl.); ein Paar Transchirmesser mit Gabel und Stahl, nebst Etui (9 fl.); mehrere Taschenmesser und eine Geburtszange, nach Angabe des Hrn. Geheimerath Dr. v. Ritgen, nebst Futteral (15 fl. 48 kr.).

Georg Karp, Messerschmiedmeister in Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte: ein Dutzend Tafelmesser mit Perlmutterheften, mit Silber- und Goldgarnirung, in Etui (46 fl.); ein Dutzend Dessertmesser mit Perlmutterheften, mit Silber- und vergoldeter Garnirung, in Etui (30 fl.); ein Dutzend Tafelmesser mit Elfenbeinheften, in Etui (26 fl.); ein Dutzend Dessertmesser mit Elfenbeinheften, in Etui (13 fl. 30 kr.), und ein Transchirbesteck mit Elfenbeinheften, in Etui (8 fl. 30 kr.).

J. Karp, Messerschmiedmeister in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab: ein Dutzend Tafelmesser mit Perlmutterheften und Silber garnirt (28 fl.); ein Dutzend deßgl. mit Elfenbeinheften und Silber garnirt (20 fl.); ein Dutzend Tafelmesser und Gabeln mit Heften von

Ebenholz und Silber garnirt (26 fl.); ein Dutzend Dessertmesser mit Perlmutterheften und Silber garnirt (15 fl.); ein Vorlegbesteck mit Elfenbeinheften und Silber garnirt (6 fl.); ein deßgl. mit Heften von Ebenholz (5 fl.); ein Käse- und ein Buttermesser (zus. 5 fl.); ferner 50 Stück verschiedene Stahlmesser, Taschenmesser und Federmesser (zu Preisen von 30 kr. bis zu 10 fl.).

G. Aug. Berbert, Messerschmied in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Dutzend Dessertmesser mit vergoldeten Klingen und Zwingen und mit Perlmutterstielen; ein Etui mit 7 Stück Rasirmessern nebst Streichriemen.

J. J. Nohascheck, Schwertfeger in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Hirschfänger (28 fl.); eine Kuppel dazu (33 fl.); ein Degen mit Kuppel (14 fl.) und ein Säbel (12 fl.).

Christ. Büchel, Verfertiger chirurgischer Instrumente in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Sechs Stück chirurgische Messer.

Max. Jos. Schnetter Jun., Fabrikant chirurgischer Instrumente in München. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte zwei neuere chirurgische Instrumente, als nämlich: ein Korektom (neuestes Instrument zur künstlichen Pupillenbildung), nach Stromeyer, modificirt von dem Hrn. Aussteller, in Perlmutter und vergoldetem Silber, in Etui (20 fl.); ein Osteotom, nach neuester Verbesserung, mit vergoldeter Kette und äußeren Zusätzen, in Etui (70 fl.).

Der Vater des Herrn Ausstellers, Herr Johann Kaspar Schnetter in München, hat sich als Verfertiger chirurgischer Instrumente einen ausgebreiteten und dauernden Ruf begründet und während des 40jährigen Bestehens seines Geschäftes sich durch viele Erfindungen in diesem Fach und durch zweckmäßige Verbesserungen älterer Instrumente mehrere Auszeichnungen der hohen Monarchen von Baiern, Oestreich, Rußland und Schweden erworben. In den Kriegsjahren von 1805 bis 1815 wurde derselbe durch sehr bedeutende Bestellungen für die Armeen in Stand gesetzt, seiner Fabrik eine größere Bedeutung zu geben. Vor ungefähr 5 Jahren ist dieses Geschäft in die Hände des Sohns, des Hrn. Max Joseph Schnetter, übergegangen, nachdem sich derselbe auf den Akademieen zu München und Wien die zu seinem Fach erforderlichen theoretischen Kenntnisse erworben und sodann eine genügende praktische Ausbildung nicht bloß in der Werkstätte seines Vaters, sondern auch in den ersten Werkstätten von Paris und Wien sich verschafft hatte. Dieses neue Geschäft erfreute sich, insbesondere in dem schwierigsten Zweige desselben, der Verfertigung von Instrumenten zu Augenoperationen, während des kurzen Zeitraums seines Bestehens, schon ansehnlicher Bestellungen nach entfernten Ländern, namentlich nach Italien, der Schweiz und selbst nach der Moldau, Griechenland und nach Aegypten.

Georg Thieleke, chirurgischer Instrumentenmacher in Freiburg. (Großherzogthum Baden.)

Einen Amputations- und Trepanations-Apparat, in Etui (150 fl.), und ein Messer mit 36 Theilen (30 fl.).

Der Hr. Aussteller verfertigt außer chirurgischen Instrumenten jeder Art auch Bandagen, künstliche Hände und Füße, alle Sorten Messer, Scheeren u. s. w.

52. Werkzeuge.

Die Sächsische Werkzeugfabriks-Gewerkschaft in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Die genannte Gewerkschaft lieferte ein zahlreiches Sortiment verschiedener Werkzeuge, als nämlich: einen großen Metallhobel, eine große und zwei kleine Schraubenschneid-Kluppen, einen Schraubstock, ein Sperrhorn, drei Feilkloben mit Schraubenschlüssel (Breitmaul und Spitzmaul), deßgl. kleinere mit Flügelmutter, mehrere Halbmondmesser, eine Blechscheere, einen Tapezierhammer, mehrere Einstreichsägen, Leder- und Riemenmesser, Schnitzmesser mit englischem und deutschem Stahl, einen Bodenbohrer, einen Schneckenbohrer, große, mittlere und kleinere Löffelbohrer, konische Bohrer, Centrumbohrer, Uhrmacherzangen, Metallsägeblätter; endlich 1/2 Dutzend Rasirmesser.

Gebr. Marx in München. (Königreich Baiern.)

Ein Sortiment von 22 stählernen Werkzeugen. (Die von denselben noch weiter gelieferten Stahlproben, Sensen und Messerschmiedarbeiten sind unter den betreffenden Rubriken aufgeführt.)

Martin Pfau in Weißenau bei Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Kästchen mit 31 Stück verschiedenen Werkzeugen für Schuhmacher.

53. Feuergewehre und Pistolen.

Die Gewehrfabrikation wird in Deutschland auf zweierlei Weise betrieben, nämlich entweder von einzelnen, in allen größeren und mittelgroßen Städten ansäßigen Meistern, oder in Fabriken.

Die erstere Art des Betriebs hat viele Aehnlichkeit mit der Uhrmacherei, indem nämlich der größte Theil der deutschen Büchsenmachermeister in der Hauptsache nur das Gewehr zusammensetzt, abjustirt und zum Verkauf fertig macht und hierzu alle wesentlichen Bestandtheile aus Fabriken bezieht. Deutschland zählt eine große Anzahl sehr geschickter Meister, welche auf diese Weise, entweder allein und auf ihre eigenen Hände beschränkt, oder nur mit wenigen Gehülfen arbeitend, ihr Geschäft betreiben. Die ausgezeichnetsten Arbeiten, insbesondere Jagdgewehre, Scheibenbüchsen und Pistolen gehen aus solchen Werkstätten hervor und eine große Zahl der Gewehrmachermeister besitzt zugleich die erforderliche Geschicklichkeit im Graviren und der Herstellung kunstvoll geschnitzter Schäfte, um auch in dieser Beziehung ein vollendetes Ganze zu liefern. Wenn es nun auch viele Meister gibt, welche es vorziehen, die einzelnen Bestandtheile zu dem zu fertigenden Gewehr selbst herzustellen, so beziehen sie doch das wichtigste Stück, nämlich den Gewehrlauf, beinahe ausschließlich aus Fabriken und die Fälle sind jedenfalls höchst selten, wo auch dieses Stück aus der Hand des einzelnen Gewehrmachermeisters hervorgeht. Die Verfertigung der Gewehrläufe erfordert besondere Werkstätten und Einrichtungen, welche sich zu einem beschränkten Betriebe keineswegs eignen; sie verlangt nicht unbedeutende Auslagen und kann deßhalb nur da bestehen, wo auf einen starken und sicheren Absatz zu zählen ist. Die deutschen Gewehrfabriken, aus denen die deutschen Meister ihre Läufe beziehen, sind diejenigen von Suhl im Königreich Preußen und von Herzberg im Königreich Hannover, die einzigen Orte in Deutschland, wo Privat-Gewehrfabriken bestehen; übrigens beschäftigen sich hiermit auch einige Militärfabriken, wo man zuweilen eigene Schmiede für solche Gewehrläufe unterhält. Außer den genannten deutschen Fabriken beziehen indessen auch sehr viele Gewehrmacher ihre Läufe, besonders solche für Luxusgewehre, aus den bedeutenden und zur höchsten Vollkommenheit ausgebildeten Fabriken von Lüttich, indem die deutschen Fabriken nur Gewehrläufe von geringerem Preise, aber auch von minderer Schönheit verfertigen. Deutschland ist daher in diesem Punkte noch dem Ausland tributär und es wäre zu wünschen, daß durch Herbeiziehung guter Lütticher Arbeiter dieses Verhältniß eine Aenderung erführe. Da die Zölle, welche auf den Eingang ausländischer Gewehrläufe gelegt sind, dem deutschen Unternehmer zu statten kommen, so läßt sich wohl annehmen, daß hierauf ein lukratives Geschäft begründet werden könnte, wenn es dem Unternehmer gelingen würde, eine gleiche Vorzüglichkeit, wie die Lütticher Fabrikate, zu erzielen.

Wir haben bereits bemerkt, daß Suhl und Herzberg die einzigen Städte in Deutschland sind, wo sich Privat-Etablissements zur fabrikmäßigen und vollständigen Herstellung von Gewehren befinden. Wir haben Gelegenheit gehabt, auf der Ausstellung die ausgezeichneten Arbeiten kennen zu lernen, welche in Suhl verfertigt werden. Wenn nun auch die von Suhl sowohl, wie auch von einer ziemlichen Anzahl einzelner Meister aus anderen Städten gelieferten Gewehre nur aus Jagd- und Scheibengewehren bestanden, also ein sehr wichtiger Zweig der Gewehrfabrikation, nämlich die Verfertigung der Militärgewehre, nicht vertreten war, und zwar wohl aus dem Grunde, weil diese Fabrikation mit geringer Ausnahme nur in Etablissements betrieben wird, welche von den betreffenden Staaten unterhalten werden, so möchte es doch von Interesse sein, auch hierüber einiges anzuführen.

Es ist Thatsache, daß vor dem Eindringen der deutschen Armeen in Frankreich im Jahr 1815 die deutschen Militärgewehre noch von ziemlich schlechter Beschaffenheit waren. Obgleich man den Nutzen einer zweckmäßig

organisirten Waffenfabrikation anerkannte, so schien man damals doch nicht im Stande gewesen zu sein, weder in die Details einer solchen Organisation einzugehen, noch die außerordentlichen Resultate gehörig zu schätzen, welche Frankreich hierin bereits erreicht hatte. Zu jener Epoche aber fanden die geschicktesten und unterrichtetsten Artillerie-Officiere von allen deutschen Mächten Gelegenheit, die Einrichtung der französischen Militär-Gewehrfabriken kennen zu lernen und sich von ihren Vorzügen zu überzeugen. Sie erkannten bald die Nothwendigkeit, daß Deutschland, dessen militärische Zustände mit der Gestaltung seiner politischen Verhältnisse auf das innigste verbunden waren, in Bezug auf die Organisation seiner Gewehrfabriken eine andere Richtung und neuen Aufschwung nehmen mußte. Der erste Mangel zeigte sich in dieser Beziehung in guten Arbeitern. Obgleich Deutschland seit sehr langer Zeit mit sehr geschickten Gewehrarbeitern versehen war, so fanden sich diese doch in unzureichendem Maaße in den Gewehrfabriken vor. Man suchte daher vor Allem geschickte französische Arbeiter nach Deutschland zu ziehen, was bald um so leichter möglich wurde, nachdem der sehr bedeutende Ameeverbrauch, welcher eine ungeheuere Produktion in den königlichen Fabriken mit sich führte, nach und nach Beschränkung erlitt und ein großer Theil der Arbeiter seine Beschäftigung und Existenzmittel verlor. Insbesondere gab Preußen in dieser Maaßregel das Beispiel für die übrigen Staaten, indem es zuerst französische Arbeiter für seine Fabrik in Schlesien engagirte und zugleich eine neue Fabrik in geringer Entfernung von Düsseldorf errichtete, in welcher es nur französische Arbeiter, wie auch solche aus Lüttich beschäftigte. Andere deutsche Staaten folgten diesem Beispiel und erzielten glückliche Resultate. Aber es war nicht bloß die Herbeiziehung tüchtiger Fabrikarbeiter aus Frankreich, welche noth that, es war auch die ausgezeichnete Organisation, welche den Gewehrfabriken jenes Landes ihre unbestreitbaren Vorzüge einräumte und worin Deutschland, meist auch aus Mangel an gehöriger und mit Strenge gehandhabter Aufsicht, jenen Fabriken nachstand. Alle diese Verhältnisse gestalteten sich nunmehr anders, als die deutschen Officiere mit der Methode und der Organisation der französischen Fabriken, mit den Erfordernissen einer gehörigen Revision der Gewehre, sowie mit der nothwendigen Materialkenntniß und manchen praktischen Vortheilen sich vertraut gemacht hatten. Die geschickten deutschen Arbeiter gewöhnten sich bald, dem Beispiel der französischen Arbeiter zu folgen: es entstand unter ihnen ein Wetteifer, welcher auch die mittelmäßigen Arbeiter mit sich fortzog, und somit kam es, daß die ohnedieß schon mit vortrefflichen inländischen Materialien fournirten deutschen Gewehrfabriken nach und nach zu einer Stufe sich erhoben, die es möglich machte, den deutschen Armeen nur gute Gewehre in die Hände zu liefern.

In Deutschland bestehen gegenwärtig folgende Gewehrfabriken:

Oesterreich zählt deren zwei. Die Hauptfabrik des Landes ist die k. k. Gewehrfabrik in Wien. Sie ist ständig in großer Thätigkeit und liefert alle Sorten von Militärgewehren, wozu sie die ausgezeichnetsten Materialien verarbeitet. Sie bezieht ihre rohen Läufe, ihre Bajonnette und Ladstöcke aus Steiermark, welches Herzogthum bekanntlich das zu dieser Fabrikation erforderliche Material in vorzüglicher Qualität liefert. — Sodann befindet sich in Steyer in Oberösterreich eine Filialfabrik der vorgenannten Anstalt, deren Thätigkeit von den Bedürfnissen der Armee abhängig ist.

Preußen besitzt mehrere sehr bedeutende Gewehrfabriken, welche, mit Ausnahme von Suhl und dem benachbarten Zella, sämmtlich Staatsanstalten sind. Die bedeutendste unter ihnen ist diejenige von Potsdam, wo Militärgewehre jeder Gattung verfertigt werden. Sie besteht seit länger als einem Jahrhundert; ihre Produkte waren vor 1815 ziemlich mittelmäßig, haben sich jedoch von dieser Zeit an dergestalt verbessert, daß ihnen heutzutage kein Vorwurf mehr gemacht werden kann. — Saarn bei Düsseldorf ist nach Potsdam die bedeutendste Militärgewehrfabrik Preußens. Sie existirt erst seit 1815 und lieferte jederzeit vorzügliche Gewehre, was sie theils ihrer Bildung mit ausschließlich französischen Arbeitern, theils der vorzüglichen Beschaffenheit der in unmittelbarer Nähe producirten Materialien zu verdanken hat. — Die k. Gewehrfabrik in Neisse in Schlesien bestand zwar schon vor dem Jahr 1815, nahm aber erst in dem bemerkten Jahre ihren eigentlichen Aufschwung, als sie einige französische Arbeiter erhielt, welche eine bessere Methode einführten und die guten Arbeiter, die sie früher schon besaß, anlernten. — In Danzig ist seit 1815 eine k. Gewehrfabrik etablirt, welche in die nämliche Kategorie, wie die vorgenannte, zu setzen ist.

Die Gewehrfabrikation in Suhl, welche im Allgemeinen hinsichtlich ihrer Fortbildung bis auf den heutigen Tag mit den Fortschritten und Anforderungen der Zeit stets gleichen Schritt gehalten hat, ist von sehr hohem Alter. Sie fand ihren Ursprung schon im 15. Jahrhundert durch die sogenannten Panzerer oder Harnischmacher, welche damals für die Ritterschaft, insbesondere des südlichen Deutschlands, Rüstungen und Schwerdter lieferten. Die blühendste Periode derselben fällt in den Zeitraum von 1550 bis 1634, wo sie die einzige Gewehrfabrik in Deutschland war, aus welcher auch viele andere Länder Europas ihre Gewehre bezogen. Suhl wurde daher damals mit Recht die Rüstkammer oder das Zeughaus von Deutschland genannt und häufig von Fürsten und Herren besucht. Im 17. Jahrhundert gingen viele Suhler Gewehre nach Frankreich, Spanien, Italien, in die Schweiz und nach Polen, und obgleich späterhin an mehreren anderen Orten Gewehrfabriken entstanden, so wurde dennoch der siebenjährige Krieg größtentheils mit Suhler Waffen geführt. Noch bis zu diesem Augenblick werden nicht bloß für die königl. preußische Armee, sondern auch für andere Staaten sehr bedeutende Quantitäten von Schießgewehren hier angefertigt. In früheren Zeiten wurden sogar mehrere überseeische Staaten mit Gewehren aus den Suhler Werkstätten versehen und solche in Quantitäten von circa 500 Stück wöchentlich abgeliefert.

Man kann wohl behaupten, daß nur wenige Städte Deutschlands für einen ausgedehnten Betrieb der Gewehrfabrikation so geeignet sind, wie Suhl. Das Hauptmaterial, das Eisen, liefern ihm die ganz nahegelegenen Bergwerke im Ueberfluß und in bewährter Vorzüglichkeit. Die für Gewehrfabrikation erforderlichen Anlagen, als: Rohrhämmer, Bohr- und Schleifwerke u. s. w., sind in größter Vollständigkeit vorhanden und in Hinsicht der Geschicklichkeit der sonst erforderlichen Arbeiter, als: Büchsenmacher, Rohrverschrauber, Schäfter, Ladestock- und Bajonetmacher, Gesenkschmiede, Polierer und Schmirgler, Garniturmacher u. s. w., möchte Suhl nicht leicht von anderen deutschen Fabriken übertroffen werden. Man kann annehmen, daß gegenwärtig in Suhl und dessen nächster Umgegend weit über 3000 Arbeiter mit der Anfertigung von Gewehren und Waffen jeder Gattung beschäftigt sind.

Ebenso liefert diese Fabrikstadt auch Jagdgewehre von vorzüglicher Solidität der Rohre und eleganter Ausführung sowohl bezüglich der Form selbst, als auch der eingelegten Arbeit, der Gravüre und Verzierungen der Rohre und Schlösser, der Schäfte, der Garnituren u. s. w. Häufig werden Prachtstücke geliefert, zu Geschenken für Fürsten bestimmt, deren Werth sich zuweilen auf 3 bis 400 Thlr. beläuft und welche von vorzüglicher Schönheit sind. Besondere Aufmerksamkeit verdienen indeß die Suhler Militärgewehre, bei denen nicht bloß der äußerst accurate Bau geschätzt wird, sondern die anerkannt sorgfältige Bearbeitung des Laufs auch so weit gediehen ist, daß diese glatten Mousqueten einen, den gezogenen Büchsen ähnlichen sicheren Schuß gewähren.

Die Fabrikation der für den größeren Handel bestimmten und namentlich der Militärgewehre ist in Suhl auf eine eigenthümliche Weise organisirt. Es existiren nämlich mehrere Kaufleute, welche sich von Arbeitern, die auf eigene Rechnung arbeiten, einzelne Gewehrstücke fertigen lassen, um sie sodann an eine andere Gattung von Arbeitern, die sog. Monteurs oder Equipeurs, zu geben, welche die Gewehre zusammensetzen, fertig machen und sie sofort jenen Kaufleuten überliefern. In neuerer Zeit hat das k. preuß. Gouvernement in dieser Beziehung jedoch eine andere Einrichtung getroffen, indem den Kaufleuten oder Uebernehmern die Erbauung eines eigenen Lokals zur Bedingung gemacht wurde, wo die einschlägigen Arbeiten unter der speciellen Aufsicht einer zu diesem Zweck etablirten Militärkommission verrichtet werden müssen, eine Einrichtung, welche auf die Vorzüglichkeit der aus den Suhler Fabriken hervorgehenden Arbeiten vom vortheilhaftesten Einfluß gewesen ist.

In der Nähe von Suhl befindet sich ferner noch die kleine Stadt Zella St. Blasii, wo, wie dorten, die Gewehrfabrikation betrieben wird und woher Kurhessen den größten Theil seiner Kriegswaffen bezieht. —

Das Königreich Hannover besitzt eine sehr alte Gewehrfabrik zu Herzberg im Harz, welche Privateigenthümern zugehört. Die Produkte dieses Fabrikorts wurden zu jeder Zeit als zu den besten von Deutschland gehörig betrachtet, was vielleicht in den innigen Beziehungen dieses Landes zu England, sodann aber auch wohl darin seinen Grund findet, daß diese Fabrik eine Zeit lang zu dem früheren Herzogthum Westphalen gehörte und hierfür speciell unter der Direktion eines ebenso ausgezeichneten, als strengen Artillerieofficiers (General Alix) arbeitete. Die Fabrik erlitt damals mannigfache Verbesserungen, welche seit dem Jahr 1815 in noch erhöhtem Grade sich ausbildeten.

Das Königreich Baiern besitzt in Amberg eine Gewehrfabrik, welche speciell für den Staat arbeitet und auf dessen Kosten unterhalten wird. Sie ist ganz nach dem Muster der französischen Fabriken organisirt und liefert ebenso vorzügliche Fabrikate.

Im Großherzogthum Baden befindet sich eine herrschaftliche Militärgewehrfabrik zu St. Blasien, welche mit Lütticher Arbeitern gebildet wurde und in die nämliche Kategorie, wie die Fabrik von Amberg, zu setzen ist. Gegenwärtig sind alle daselbst beschäftigten Arbeiter Deutsche. — Endlich besitzt

das Königreich Würtemberg eine königl. Gewehrfabrik zu Oberndorf, welche in Bezug auf die Güte ihrer Fabrikate mit den beiden vorgenannten auf gleicher Stufe steht. —

Obgleich wir nicht im Stande sind, das Produktionsquantum, welches die Gewehrfabriken Deuschlands liefern können, mit einiger Zuverlässigkeit anzugeben, so darf doch soviel bemerkt werden, daß, als im Jahr 1830 ganz Europa sich mit Waffen versah, Deutschland nur sehr wenig Gewehre aus den Fabriken von Lüttich, welche dieselben vormals in bedeutenden Quantitäten lieferten, bezog, und daß die deutschen Fabriken jetzt, anstatt eine Einfuhr von fremden Gewehren befürchten zu müssen, vielmehr vortheilhaft mit den Fabriken des Auslands zu konkurriren im Stande sind, was der gegenwärtigen Vollkommenheit ihrer Fabrikate, der Güte der nothwendigen Materialien, dem geringen Arbeitslohn und der Heranbildung tüchtiger Arbeiter beigemessen werden muß. —

Unsere Ausstellung hat uns zwar keine Veranlassung gegeben, einer mit der Fabrikation der Schießgewehre eng verbundenen Industrie, nämlich der Verfertigung der sogenannten blanken Waffen (armes blanches), Erwähnung zu thun, indem dieser sehr wichtige Fabrikationszweig — mit lebhaftem Bedauern müssen wir es sagen — durchaus unvertreten war. Wir können indessen nicht umhin, wenigstens einige Worte hierüber anzuführen, um damit nur anzudeuten, wie eine Gegend Deutschlands in Bezug auf diese Industrie in ganz Europa sowohl, wie in den überseeischen Ländern einen höchst ehrenvollen Ruf sich erworben hat. Die Fabrikation der blanken Waffen ist vorzugsweise in Solingen und dessen Umgebungen zu Hause, von wo aus dieselben nach allen Theilen der Welt verschickt werden. Wenn es auch einigen auswärtigen Staaten gelungen ist, diese Industrie einzuführen und ein gewöhnliches Fabrikat in geringen Quantitäten zu liefern, so geschah es immer nur dadurch, daß man Solinger Arbeiter herbeizog. Der Erfolg war jedoch nie ganz der erwünschte, indem diese Arbeiter sich nur schwer daran gewöhnen konnten, in anderen Gegenden zu wohnen, die Familien- und freundschaftlichen Beziehungen ihres Heimathlands aufzugeben und weil sie sich an anderen Orten die Materialien zu ihrer Arbeit, besonders den geeigneten Stahl, nicht in der gewohnten Beschaffenheit und um so billige Preise verschaffen konnten. —

Wir gehen nunmehr zu den einzelnen Ausstellern dieser Rubrik über.

Fr. Jung und Söhne, Gewehrfabrikanten in Suhl. (Königreich Preußen.)

Dieselben lieferten: eine Doppelflinte in einer Cassette, mit Lütticher Damastläufen, alles garnirt und einzelne Theile mit Gold eingelegt, der Schaft mit Schnitzwerk verziert; ferner ein Paar Pistolen in einem Etui, mit Schnitzwerk an den Schaften, Garnirungen und Goldeinlagen am Eisen. — Sowohl die Doppelflinte, wie die Pistolen waren, namentlich was die Verzierungen und Schnitzwerk, Garnirung und Goldeinlagen betrifft, mit dem rühmlichsten Fleiß und ebenso schön gearbeitet; mit diesen Arbeiten waren die ausgezeichnet schönen Damastläufe ganz im Einklang.

C. H. Kommer & Comp., Gewehrfabrikant in Suhl. (Königreich Preußen.)

Eine Pürschbüchse in einer Cassette, der Lauf in Suhler Damast, die Garnitur in Neusilber; eine schwere Scheibenbüchse mit hinten eckigtem und vorne rundem Bandlauf, in Neusilber garnirt; eine Pürschbüchse mit Damastlauf, sehr verziert, mit Gold- und Silber-Arabesken eingelegt. (Preis für jede der 3 Finten 87 fl. 30 kr.)

Die Herren Aussteller haben ihr Gewehr-Fabriksgeschäft erst vor wenigen Jahren gegründet, wußten sich jedoch in dieser kurzen Zeit schon das Vertrauen und die Anerkennung mancher Behörden und Waffen-Direktionen durch Lieferung vorzüglicher Arbeit zu verschaffen.

Friedrich Schüler, Gewehrfabrikant in Suhl. (Königreich Preußen.)

Eine Doppelflinte mit damascirten Läufen, in Neusilber garnirt, mit Einlagen von Gold- und Silber-Arabesken (84 fl.); eine deßgl. mit sogenannter Capuziner-Garnitur (77 fl.). — Die Läufe beider Gewehre waren echt damascirt, nämlich aus Stahl und Eisen gewalzt und zusammengeschweißt; hierauf geschliffen, gebohrt, gekolbt, polirt, gebeizt und lackirt. Alle einzelnen Theile des Gewehrs werden fabrikmäßig bei dem Herrn Aussteller gefertigt. Seine Versendungen, in verschiedenen Gattungen von Gewehren und Pistolen bestehend, erstrecken sich, außer Deutschland, nach Polen und Dänemark; auch liefert derselbe Militärwaffen auf besondere Bestellungen.

Heinrich Chr. Klett und Söhne, Eigenthümer einer Gewehrfabrik in Zella St. Blasii bei Suhl. (Herzogthum Sachsen-Coburg-Gotha.)

Dieselben lieferten eine Doppelflinte mit blumig damascirten Suhler Läufen und rückwärts liegenden Schlössern, mit hohem Blechrücken und Stahlgarnitur (55 fl.).

Die Herren Aussteller, deren Geschäft schon über ein Menschenalter besteht und sich eines guten Rufs in Deutschland erfreut, fabriciren, ihrer Angabe zufolge, alle Gattungen von Jagd- und Luxusgewehren, und zwar: einfache Jagdflinten, Doppelflinten, Büchsflinten, Doppelbüchsen, sogenannte Bockflinten mit Läufen übereinander und Dreher; Teschkins *) mit und ohne Pulverladung, von vorne oder mittelst Walze von hinten zu laden und sowohl zum Kugel-, als auch zum Schrotschuß eingerichtet; ferner Zündnadelgewehre, Reise-, Scheiben- und Duellpistolen, Doppelpistolen, messingene und stählerne Taschenpistolen von verschiedener Construktion u. dgl. m. Die Jagdgewehre werden mit deutscher, englischer und französischer Schäftung, im modernen, antiken, türkischen und macedonischen Geschmack und mit Sicherungen von jeder bekannten Art gefertigt.

Zu allen vorgenannten Gewehren werden nach Erfordern der Qualität oder Verlangen ordinäre Läufe von gutem Eisen, gedrehte, gewundene, von Eisen- oder Stahlband, von blumigem oder türkischem Damast genommen, zu deren Anfertigung in jedem Kaliber die Herren Aussteller mit einer eigenen Rohrhammerschmiede, ferner mit den erforderlichen Bohr- und Schleifmühlen versehen sind. Die Läufe werden vor der Anwendung von einer zu Zella bestehenden obrigkeitlichen Anstalt mit doppelter Ladung probirt, weßhalb von den Fabrikanten Tüchtigkeit und richtiger Schuß ihrer Gewehre garantirt werden kann.

Außer completten Gewehren liefern die Herren Klett und Söhne auch einzelne Theile, als: geprüfte rohe und verschraubte Läufe, mit und ohne angepaßte Schlösser, Beschläge (Garnituren) von Messing, Stahl und Neusilber, mit und ohne Gravüren, Gold- und Silber-Devisen und Verzierungen, Stechschlösser und andere geringere Theile und zugehörige Requisiten, mit und ohne Schatullen u. s. w.

Endlich übernehmen die Herren Aussteller auch sowohl die neue Anfertigung von Militärflinten, Jägerbüchsen, Carabiner und Pistolen, als auch die Umänderung oder die Percussionirung derselben, wie solche nach Muster und Vorschrift beliebt und vorgeschrieben sind.

Joh. Dotter, Büchsenmacher in Würzburg. (Königreich Baiern.)

Die von demselben gelieferte einfache Büchse mit türkischem Damastlauf und erhaben gravirten Verzierungen auf Schloß und Garnitur wurde von Sachkennern als eine sehr gute Arbeit anerkannt.

Georg Greis, Büchsenmacher in München. (Königreich Baiern.)

Derselbe übersandte eine schön gearbeitete sogenannte Bockflinte mit Lütticher Läufen, genannt **damas de Paris**. Beide Schlösser liegen einander gegenüber, wovon das eine schräg nach unten den zweiten Schuß entzündet.

---

*) Man versteht unter Teschkins Büchsen von sehr kleinem Kaliber, wo die Kugeln noch nicht ½ Loth wiegen; sie sind sehr leicht gebaut, schießen aber gut und sollen zu Teschen im österreichischen Schlesien erfunden sein, woher der Name.

J. Adam Kuchenreuter, Waffenfabrikant in Regensburg. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte:

1) Ein Paar ganz feine Scheibenpistolen neuerer Art, mit Räderschlössern *) zum Aufsetzen von 6 Stück Zündhütchen eingerichtet, mit Stahlgarnitur und Stichdupfer, feiner Gravirung und Einlegung von Gold und Silber, Kappennagel und Daumschild von Gold u. s. w.; die Rohre von feinem Damast, Schraubvisir und in Haarwund gezogen, von 25 bis 300 Schritte eingeschossen, nebst allen dazu gehörigen Schußapparaten, in einem Kasten von Mahagony mit rothem Leder und Goldverzierung, mit Neusilberbeschlägen und ledernem Ueberzug (231 fl.).

2) Ein Paar ganz feine deßgl. mit feinen Kastenschlössern, Schraubvisiren und Sicherheitsvorrichtung, die Rohre in türkischem Damast mit Gold- und Silberverzierung, Stahlgarnitur mit Stichdupfer, alles fein gravirt und erhaben geschnitten, der Grund eben mit Gold ausgelegt, die Schäftung altdeutsch verschnitten und collirt, die Rohre in Haarwund gezogen und von 25 bis 300 Schritte eingeschossen, nebst allen dazu gehörigen Schußapparaten, Kasten von Palisander mit Neusilber beschlagen, inwendig mit Leder und Goldverzierung, sammt ledernem Ueberzug (242 fl.). —

Der Name Kuchenreuter steht seit sehr langer Zeit wegen Verfertigung vorzüglicher Pistolen im besten Ruf, so daß in früherer Zeit kein Liebhaber von Waffen sich vollständig ausgerüstet wähnte, wenn er nicht im Besitz von ein Paar Kuchenreuter'schen Pistolen sich befand. Diesen höchst ehrenvollen Ruf begründete, nach einer durch den Hrn. Aussteller uns gewordenen Mittheilung, Johann Christoph Kuchenreuter, welcher, muthmaßlich entweder in den Niederlanden, oder im Elsaß zu Hause, schon im Jahr 1529 als Geselle bei einer am Steinweg bei Regensburg wohnenden Büchsenmachers-Wittwe in Arbeit trat und sich nachher ehelich mit derselben verband. Derselbe erfand die sogenannten Kuchenreuter'schen Haarzüge, mit denen er damals schon die Pistolen der Reiterschützen-Gesellschaft in Regensburg versah. Die Vorzüglichkeit der mit diesen Haarzügen versehenen Kuchenreuter'schen Pistolen wurde bald so bekannt, daß hierdurch der erste Grund zur Berühmtheit dieses Namens gelegt wurde und aus allen Welttheilen Bestellungen auf Pistolen, sowie auch auf dergleichen Büchsen eingingen. Joh. Christ. Kuchenreuter war mit einer zahlreichen Nachkommenschaft gesegnet. Im Jahr 1784 existirten in und bei Regensburg mehrere Familien dieses Namens, welche das Büchsenmachergewerbe trieben, nämlich: Andreas K. (im Stammhaus), Christoph K., Jakob K. und Joseph K. Andreas Kuchenreuter, Vater des Hrn. Ausstellers, starb im Jahr 1808, Jakob K. und Christoph K. im Jahr 1815 und zwei Jahre später Joseph K. in Regensburg. Gegenwärtig sind noch vorhanden J. A. Kuchenreuter am Steinweg zu Stadtamhof, Alois K., der sein Gewerbe nicht betreibt, ferner Bartholomäus Joseph und Anton K. in Regensburg.

Der Herr Aussteller übernahm im Jahr 1815 nach Zurückkunft von der Wanderschaft das im Jahr 1809 abgebrannte, indessen wieder neu erbaute Stammhaus. Es gelang demselben, das längere Zeit ohne gehörige Leitung betriebene und hierdurch sehr in Verfall gerathene Stammgeschäft nach und nach wieder in Flor zu bringen und die alten Verbindungen wieder anzuknüpfen, so daß ihm gegenwärtig aus allen Ländern Deutschlands, aus der Schweiz, aus Rußland und Polen, Mexiko und den Nordamerikanischen Freistaaten Bestellungen zugehen. Er beschäftigt, außer seinem Sohn und älteren Bruder, fortwährend 9 bis 12 Arbeiter; das Schäften, Graviren und alle sonstigen zum Gewehre nothwendigen Arbeiten werden in seiner eigenen Werkstätte vorgenommen. Außer Pistolen fertigt Hr. J. A. Kuchenreuter jede Art von Gewehren, Pürsch-, Scheiben- und Doppelbüchsen u. s. w. Im Jahr 1840 erhielt derselbe bei Gelegenheit der Industrie-Ausstellung in Nürnberg die goldene Verdienstmedaille als Anerkennung seiner fortwährend verdienstlichen Bestrebungen.

*) Die bemerkte Vorrichtung dreht sich beim Spannen des Hahns mit diesem und bringt jedesmal ein frisches Zündhütchen vor den Hahn.

Die oben erwähnten, von Hrn. Kuchenreuter zur Ausstellung gelieferten Pistolen gereichten, in soweit nämlich eine Beurtheilung des Aeußern große Sorgfalt und höchst fleißige Bearbeitung erkennen ließen, demselben nur zur Ehre.

Schneevoigt, Büchsenmacher in Lahr. (Großherzogthum Baden.)

Eine Pürschbüchse mit einem aus englischem Gußstahl gebohrten Lauf, sehr schöner Gravüre und in einzelnen Theilen mit Gold eingelegt, in einem eleganten Etui, nebst sehr schönen Accessorien.

Diese in jeder Beziehung meisterhafte Arbeit ist von dem Hrn. Aussteller in allen Theilen eigenhändig oder doch unter seiner Leitung ganz aus dem rohen Material gefertigt worden. So wurde der Lauf, ursprünglich aus einer massiven Stange Stahl bestehend, von ihm selbst gebohrt und nach eigener Idee bearbeitet; ebenso das Schloß nach eigener Idee konstruirt und mit einem eigenthümlichen, sehr zweckmäßigen Sicherheitshahn versehen, welch' letzterer das Zündhütchen selbst dann vor jedem Schlag oder Stoß sichert, wenn der Hahn durch einen Zufall zurückgezogen würde, eine Einrichtung, welche besonders für Reisewaffen Empfehlung verdient.

Sebastian Schäfer, Büchsenmacher in Tübingen. (Königreich Würtemberg.)

Eine Doppelflinte mit Kastenschlössern und Lütticher Damastläufen; der Schaft, von der Hand des Herrn Ausstellers selbst, war mit einem Hirschkopf und mit Laubwerk verziert (90 fl.).

Wichmann, Regimentsbüchsenschmied in Oldenburg. (Großherzogthum Oldenburg.)

Eine Büchse eigenthümlicher Konstruktion (70 fl.) und eine Kugelform.

Diese Büchse ist nach einem von Herrn v. Weltz, Oberlieutenant im Großherzogl. Oldenburgischen Brigadestab, vorgeschlagenen Princip konstruirt. Als Mitglied einer behufs Anschaffung neuer Percussionsgewehre niedergesetzten Gewehrkommission fand derselbe Veranlassung, mit der Auffindung von Verbesserungen an dem Infanterie-Feuergewehr sich zu beschäftigen. Versuche, welche er anstellte, um für den Soldaten eine Patrone zu finden, die, ohne sie abzubeißen, sogleich von der Tasche in das Gewehr geladen werden kann, führten ihn von der bisherigen Konstruktion des Schlosses ab, und zwar zur Verlegung desselben hinter den Lauf, wodurch er zunächst den Zweck: Erlangung eines kürzeren Zündkanals, erreichte, dann aber auch viele sonstige Vortheile vor dem bisherigen Schloß gewonnen haben will, so daß nach Angabe des Herrn v. Weltz die hierdurch entstandene Schloß-Konstruktion der Percussionszündung weit angemessener sein soll, als die bisherige. Derselbe führt für sein System folgende Vorzüge an:

1) Den directen und kurzen Zündkanal. Derselbe führt, ohne einen Winkel zu bilden, direkt in die Pulverkammer und macht ein Versagen des Schusses fast unmöglich; dabei ist derselbe um vieles leichter, wie seither, herzustellen.
2) Die Einfachheit. Die Konstruktion bedarf weit weniger Theile, als die bisherige; das Schloßblech, Schlangenblech, die Nuß, sowie mehrere Schrauben sind weggefallen, und fehlt auch bei dem Soldatengewehr, wo die Konstruktion angewendet wird, die Stange, indem hier der Abzug direkt in den Hahn eingreift.
3) Die vortheilhafte Lage der Theile, welche hier alle in einer Ebene angebracht sind und so nicht die Reibung und die Neigung zum Insichdrehen und Schieben erleiden. Zudem ist dieses Schloß viel weniger mit dem Rohr verbunden, als das bisherige Seitenschloß.
4) Größere Dauer, größere Leichtigkeit und geringerer Preis sind Vorzüge, welche sich aus den schon angegebenen Vortheilen ergeben.

Der Hr. Aussteller hat das Verdienst, die fragliche Erfindung mehr ausgebildet zu haben, sowie er dieselbe auch mit vielem Nutzen auf Jagdgewehre angewendet hat. Bei den Doppelflinten, welche er arbeitet, zielt man zwischen den Hähnen durch, die in einem Kasten liegen.

Unter den verschiedenen, für das Militär versuchsweise gearbeiteten Gewehren befand sich auch eins, bei welchem der Hahn so niedrig gelegt ist, daß man über ihn hinweg visirt. Doch ist die Art, durch den Hahn zu visiren, als die zweckmäßigste befunden und diese Visirweise überhaupt für vortheilhafter, als die bisherige, gehalten worden.

Im Herbst 1841 legte Hr. v. Weltz seine oben auseinandergesetzten Vorschläge dem hohen Kriegsministerium zu Hannover und Berlin vor, wobei er zugleich eine eigene Art Patronen mit übergab, welche nämlich in baumwollenen Beuteln das Pulver und die Kugel enthalten und durch Explodiren des Zündhütchens entzündet werden. Es wurde dieser Patronen s. Z. in öffentlichen Blättern erwähnt und darüber bemerkt, daß wegen der zurückbleibenden brennenden Stücke Zeug dieselben nicht anwendbar seien, wogegen jedoch der Hr. Erfinder behauptet, daß er bei seinen Untersuchungen den erwähnten Nachtheil nie wahrgenommen habe.

Durch die vorstehende Mittheilung wünschen wir eine Veranlassung gegeben zu haben, daß dieser wohl nicht unwichtige Gegenstand einer vielseitigen und gründlichen Prüfung unterzogen werden möchte.

Weber und Schulteis, Büchsenmacher in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Eine Büchsflinte mit Läufen zum Wechseln (canons de rechange), mit damastirten Lütticher Läufen, in einer Casette mit sämmtlichem Ladegeräthe (25 Friedrichsdor).

Gebr. Lindenschmit, Büchsenmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Zwei Doppelflinten, in Silber garnirt, mit englischen Läufen. Diese schönen und in allen Theilen mit ungewöhnlicher Sorgfalt gearbeiteten Flinten sind, mit Ausnahme der rohen, aus England bezogenen Läufe, ganz aus den Händen der Herren Aussteller hervorgegangen.

Bei Gelegenheit der Gewerbausstellung in Darmstadt im Jahr 1839 wurde den Herren Gebr. Lindenschmit in Anerkennung ihrer Leistungen im Fach der Büchsenmacherei die bronzene Vereinsmedaille zuerkannt.

F. Blanck, Gewehrmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Der Hr. Aussteller, als geschickter Büchsenmacher auf das vortheilhafteste bekannt, lieferte: zwei Doppelflinten mit Lütticher Damastläufen zu Preisen von 160 und 154 fl., eine Büchsflinte mit Lütticher Bandläufen zu 140 fl. und ein vierfaches Stechschloß zu einer Scheibenbüchse.

Silvester Trenelle in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Paar Pistolen in einer Cassette, mit reicher Goldverzierung und schöner Ciselirung; ein kleines Etui mit einem Gewehrchen, Büchschen und ein Paar Pistölchen en miniature; ein Büchsenstechschloß.

August Dickoré, Büchsenmacher in Gießen. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab zur Ausstellung zwei Doppelflinten mit Lütticher Läufen, wovon der eine ruban d'acier, der andere damas turc, letzterer gravirt und mit Gold= und Silbereinlagen versehen.

G. Pfeiffer, Büchsenmacher in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Doppelflinte mit Lütticher Läufen, sogenannte rubans d'acier, gravirt und in einzelnen Theilen mit Gold eingelegt (110 fl.).

34. Arbeiten des Schlossers und Zeugschmieds.

Jakob Käß in Mannheim. (Großherzogthum Baden.)

Ein eigenthümlich construirter Stubenofen von Eisenblech und gemauertem Feuertopf (Preis: 40 fl.).

Dieser Ofen, welcher zur Klasse derjenigen Oefen gehört, die zur täglichen Heizung nur einmal mit Brennmaterial gefüllt zu werden brauchen, war aus Eisenblech und bildete einen Cylinder von 2 Gr. Hess. Fuß Durchm. und 56 Zoll Höhe. Das Brennmaterial befindet sich in einem topfartigen Einsatz aus feuerfesten Backsteinen, welcher ungefähr in ⅓ der Ofenhöhe, vom Boden an gerechnet, mit einem beweglichen Rost versehen ist. An dem unteren Theil des Ofens ist ein Rohr angebracht, welches unter dem Rost mündet und außen mit einer Klappe versehen ist. Diese Klappe ist im Ofen selbst mit einer Art von Metallpyrometer verbunden und regulirt von selbst den Zutritt der zur Verbrennung erforderlichen Luft. Der Rauch entweicht aus einem anderen, an der Seite und am oberen Theil des Ofens angebrachten Rohre. Der Ofen ist ferner mit einer sog. Tromme versehen, um ihn

auch als Kochofen benutzen zu können. Eine kleine Röhre verbindet diesen Raum mit dem Rauchrohr, um den beim Kochen von Speisen sich bildenden Dünsten einen Ausweg zu verschaffen.

Bei einer im Jahr 1842 stattgefundenen Concurrenz um die von Seiten des Gewerbvereins in Mühlhausen für die vorzüglichsten Stubenöfen ausgeschriebenen Preise erschien unter 18 Oefen auch ein solcher, welcher genau die vorbeschriebene Einrichtung und die nämlichen Dimensionen hatte und aus der Werkstätte der Herren Schuster und Käß in Straßburg (letzterer ist der Hr. Aussteller selbst) hervorgegangen war. Aus dem Bericht, welchen Hr. Emil Dollfuß über die mit 18 Oefen angestellten sorgfältigen Untersuchungen erstattete, ersehen wir, daß der von den vorgenannten Herren eingelieferte Ofen, unter der Klasse der mit Steinkohlen gefeuerten Oefen, als der vorzüglichste erkannt und denselben hiernach die silberne Medaille zugetheilt wurde. Ueber die Vorzüge dieses Ofens spricht sich Hr. Emil Dollfuß in dem „bulletin de la société industrielle de Mulhouse" Nr. 75, Seite 537 folgendermaßen aus:

Da dieser Ofen aus dünnem Eisenblech construirt ist, so bietet er den Vortheil dar, daß er seine Wärme sehr schnell der Zimmerluft mittheilt, ohne daß ein schnelles Erkalten zu befürchten ist, indem der einmal erhitzte dicke gemauerte Feuerraum lange Zeit seine Hitze zurückhält. Die Lage dieses Feuerraums im Ofen verhütet, wenn zwischen demselben und der äußeren Hülle ein genügender Raum verblieben ist, die direkte Einwirkung des Feuers auf das Eisenblech und somit seine baldige Zerstörung. Ferner gestattet diese Einrichtung eine vollständige Verbrennung des Brennstoffs, wegen der bedeutend hohen Temperatur, welche der gemauerte Einsatz bewahrt, was auch bei dem Versuch sich erwiesen hat, indem 13 Pfund Steinkohlen, welche während der Dauer desselben verbrannt worden sind, nur eine ganz geringe Menge von feiner und weißer Asche in dem Aschenraum hinterlassen haben. Die Behandlung des Ofens ist leicht und einfach. Nachdem man auf den Rost einige Holzstückchen gelegt hat, füllt man den Feuerraum mit Steinkohlen, und sobald das Feuer einmal angezündet ist, hat man während mehrerer Stunden weder nöthig, an dem Feuer irgend etwas zu machen, noch die Thüre zu öffnen, vorausgesetzt, daß die Steinkohlen in nicht zu großen Stücken und von guter Beschaffenheit angewendet wurden. Die bald in Weißglühhitze kommende Kohlenmasse verzehrt sich langsam, indem sie bis auf den Rost herab brennt. Der oben erwähnte Pyrometer thut hierbei vortreffliche Dienste. Will man schnell das Feuer ausgehen lassen, so öffnet man das Ofenthürchen, zieht den beweglichen Rost sanft heraus, worauf die Asche und Schlacke in den Aschenraum herabfällt, während die entzündeten, aber noch nicht verbrannten Kohlen wegen der konischen Gestalt des Feuerraums in diesem hängen bleiben. Der Ofen theilt der Zimmerluft eine gleichmäßige und temperirte Wärme mit. Die Außenwände des Ofens werden nicht glühend und derselbe veranlaßt daher keinen Geruch im Zimmer, welches andere eiserne Oefen, namentlich bei Steinkohlenfeuer, so gern thun. Da die Ofenthüren vermittelst eines besonderen Schlüssels geöffnet und geschlossen werden, so kommt nur derjenige, welchem der Schlüssel anvertraut ist, mit dem Ofen in Berührung, was besonders in Werkstätten und Fabriken von Wichtigkeit ist und wodurch häufig Gefahren verhütet werden können.

Bei den Versuchen, welche die zur Prüfung der oben bemerkten 18 Oefen ernannte Commission anstellte, ergab sich für den hier in Frage stehenden Ofen folgendes Resultat: Der Versuch dauerte 6½ Stunden. Beim Anfang des Versuchs betrug die Temperatur der äußeren Luft 1° und die der Zimmerluft 4°. Letztere erhob sich von halbe zu halbe Stunde auf 6°, 8½°, 8½°, 10°, 10¼°, 11°, 11°; von da an fiel sie in den nämlichen Zwischenräumen auf 10¼°, 9¾°, 9°, 8½°, 8°, 7° herab. Der Kohlenverbrauch betrug während dieser Zeit, wie oben bereits bemerkt, 13 Pfund (6,5 Kil.). Nach Verlauf von 30 Minuten nach dem Anzünden des Feuers wurde ein Gefäß mit kaltem Wasser in die Tromme des Ofens gebracht, welches innerhalb 10 Minuten ins Kochen kam.

Anstatt der Steinkohlen kann man auch Koaks oder Holzkohlen als Brennmaterial anwenden. Hr Käs gibt die Brennstofferſparniß zu ⅓ der gewöhnlichen Consumtion bei Steinkohlenöfen an.

Jakob Käsen in Köln. (Königreich Preußen.)

Ein eigenthümlich konstruirter Ofen aus Eisenblech, für Holz- oder Steinkohlenfeuerung; ferner ein gußeiserner Cylinderofen für Steinkohlenfeuerung.

Joh. Thomas Mack in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein sogenannter Kaminofen für Steinkohlenfeuerung, nach der neuesten Construktion des Hrn. Ausstellers.

Hr. J. Th. Mack beschäftigt sich seit einer Reihe von Jahren mit der Konstruktion und Anfertigung zweckmäßiger, Brennmaterial ersparender Koch- und Heitzapparate; seine Bemühungen blieben nicht ohne Erfolg und die namentlich in den mittleren Rheingegenden sehr verbreiteten, nach dem Verfertiger benannten Oefen und Heerde liefern den besten Beweis, daß Hr. Mack in seinem Fach nicht Unbedeutendes geleistet hat.

Hr. Mack ging bei der Konstruktion seines zur Ausstellung gesandten Ofens davon aus, daß die Höhe eines Ofens und die in demselben senkrecht aufsteigenden Circulationen nicht gerade vortheilhaft sind, indem die erwärmte Luft schon von selbst die Höhe suche. Dieß brachte ihn auf die Idee, einen Ofen mit horizontal liegender Circulation zu construiren und demselben zugleich ein dem Zimmer zur Zierde gereichendes Aeußere zu geben. Der ausgestellte Ofen bestand aus dem eigentlichen, nach obigem Princip horizontaler Circulation construirten inneren Ofen und der äußeren durchbrochenen Verzierung, die in bronzirtem und vergoldetem Gußeisen ausgeführt und mit einer Marmorplatte bedeckt war. Vermöge einer vor dem Feuer angebrachten Jalousie bietet der Ofen eine gewisse Annehmlichkeit auch darin, daß man das Feuer im Zimmer brennen sieht; durch von außen angebrachte Kanäle wird demselben stets frische Luft zugeführt.

Hr. Mack hat in neuerer Zeit mit Erfolg auch vielfach Luftheitzungen eingerichtet, wobei er das nämliche Princip in Anwendung brachte. Wir nennen unter diesen das Theater und das Ministerialgebäude in Wiesbaden, das neue Kurhaus zu Homburg, die Stadtbibliothek und das Irrenhaus zu Frankfurt a. M.; ferner mehrere Gerbereien, Wachstuch-, Tabaks- und Krapp-Fabriken in der Umgegend letztgenannter Stadt.

Jakob Sohn, Spenglermeister in Würzburg. (Königreich Baiern.)

Ein Kochheerd mit Dampf-Kocheinrichtung und sämmtlichen hierzu gehörigen Gefäßen (150 fl.); ferner ein Kochofen mit Luftheizung (110 fl.). Sämmtliche Schlosser- und Dreherarbeiten an diesen Gegenständen waren in der Werkstätte des Hrn. Ausstellers selbst verfertigt.

Friedrich Stöckel, Schlossermeister in Hof. (Königreich Baiern.)

Eine eiserne Geldkiste mit hölzernem Einsatz, französischem zweitourigem Schloß mit 12 Riegeln, Vorgesperre-Anlagen, und hierzu zwei Vorhängeschlösser mit Vorgesperre und Vexir (88 fl.); ferner eine Siegelpresse für Comptoirs mit Hebel und Trieb (10 fl.).

Herr Stöckel beschäftigt sich mit der Anfertigung von eisernen Geldkisten und Schränken, Pressen, Copirmaschinen, Brückenwagen in verschiedenen Größen und Konstruktionen, sowie mit allen in das Fach des Schlossers einschlagenden Artikeln.

Gottlieb Janny, Schlossermeister in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Eine eiserne Geldkiste mit Vexirschloß (80 fl.)

A. Weiß, Cabinetsschlosser in Karlsruhe. (Großherzogthum Baden.)

Derselbe übergab zwei Thürenzüge verschiedener Einrichtung für Zimmerthüren (5 fl. per Stück), nach eigener Konstruktion; ferner 3 Glockenzüge, zum Gebrauch für links, rechts und gerade (à 1 fl.). Letztere sollen vor den gewöhnlichen in rechter Winkelform gefertigten Glockenzügen den Vorzug haben, daß man die Schnüre und Bänder näher an die Wand bringt und sie einen längeren Zug gewähren.

In Bezug auf die von dem Hrn. Aussteller erfundenen Thürenzüge bemerkt der Gewerbverein in Karlsruhe, daß sie nicht bloß ihre Bestimmung vollkommen erfüllen, sondern auch darum empfohlen zu werden verdienen, weil sie überall leicht angebracht und leicht ausgehängt werden können, auch für das Auge wenig störend sind.

Friedr. Rädler in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Eine Musterkarte mit Stockzwingen (14 kr. per Stück), eine deßgl. mit Kugelspitzen (2 fl. 55 kr. per Taus.) und eine deßgl. mit Schnurösenmustern (39 kr. per Tausend).

Heinrich Stuckmann in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Bügeleisen nebst Rost (40 fl.).

Friedrich Lichtenfels, Windenfabrikant in Durlach. (Großherzogthum Baden.)

Eine Fußwinde mit doppeltem Getriebe, mit 250 Ctr. Tragfähigkeit, hauptsächlich für den Schiffbau geeignet (100 fl.), und ein Kampfgeschirr für Seiler (33 fl.).

Ruppert, Zeug- und Windenschmied in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte eine mit sehr vielem Fleiß gearbeitete große Steinwinde (100 fl.).

Karl Wetzel in Mainz. (Großherzogthum Hessen.).

Eine in allen Theilen sehr sauber und fleißig gearbeitete Winde.

55. Nägel, mechanische Drahtstiften, Blech-, Faß- und Kupfernieten.

Wies und Gradmann in Homburg bei Zweibrücken. (Königreich Baiern.)

Dieselben übersandten:

1) Muster von geschmiedeten Nägeln, mit flachen und runden Köpfen, als.: 1/1 und 1/2 Leistnägel, doppelte und einfache Bodennägel, 1/1 und 1/2 Lattnägel, Schloß- und 1/2 Schloßnägel, Bast-, Deck-, Ueberbind- und Rohrnägel, Sohl- und Absatznägel von verschiedener Façon, Schwielen; — ferner große Schiffsnägel, Brückennägel, Schienensattelnägel; Dienstbahnkloben, Eisenbahnkloben der badischen Bahnen und Eisenbahnnägel der Nürnberg-Fürther Bahn.

2) ein Sortiment mechanischer Drahtstiften. —

Die Drahtstifte unterscheiden sich von den eigentlichen Nägeln dadurch, daß sie nur einen sehr kleinen Kopf haben und vom Kopf aus gegen die Spitze hin nicht verjüngt zulaufen, sondern bis auf die nur sehr kurze Spitze von gleicher Dicke sind. Die eisernen Drahtstifte werden von hartgezogenem nicht ausgeglühtem Eisendraht in verschiedenen Dimensionen verfertigt und haben namentlich in neuerer Zeit eine sehr vielfache Anwendung, so daß der Verbrauch an Drahtstiften sehr bedeutend geworden ist. Die größten Drahtstifte, welche freilich nicht sehr häufig vorkommen, sind 2¼ Zoll lang, ¼ Zoll dick und wiegen per Tausend 6 bis 6¼ Pfund; die kleinsten, welche man gewöhnlich im Handel findet, messen 3/8 Zoll in der Länge, 1/30 Zoll in der Dicke und das Tausend wiegt nur 2½ Loth. Die Spitzen der Stifte werden entweder auf einer besonderen Maschine eine große Menge auf einmal angeschliffen, in welchem Fall sie meist rund sind, oder man bringt sie auch durch Pressen hervor, wo sie dann vierseitig prismatisch erscheinen. Diese haben noch den weiteren Vortheil, daß sie durch den erlittenen starken Druck beim Pressen ziemlich hart geworden sind und weniger leicht sich biegen, wie die auf dem Spitzring angefeilten.

Die Köpfe der Drahtstiften sind meist flach, zuweilen aber auch auf der oberen Fläche linsenartig convex, und werden entweder durch Pressen in einer Kluppe, oder mittelst eines kleinen auf das Ende des Drahts geschlagenen Stempels hervorgebracht.

In der größten Ausdehnung wird in Deutschland die Fabrikation der Drahtstifte in den Gegenden von Iserlohn, Solingen u. s. w. und in diesen Städten selbst betrieben, welche es jedoch verschmäht haben, diese, sowie überhaupt die in jener Gegend einheimische Metallindustrie auf der Ausstellung zu repräsentiren.

Mit der Fabrikation von Drahtstiften beschäftigen die genannten Herren Aussteller vorläufig fünf vermittelst Wasserkraft betriebene Maschinen, von denen eine jede innerhalb 12 Stunden 50 bis 80,000 Stifte, je nach der Länge und Dicke des Drahts, zu liefern im Stande ist. Den erforderlichen Draht beziehen dieselben von Rheinpreußischen

Werken und verarbeiten hiervon im Durchschnitt jährlich 600 Ctr.; die daraus gefertigten Stifte werden zu Preisen, welche zwischen 22 bis 74 fl. per Centner wechseln, verkauft. Indeß gestatten die Vortheile, welche Frankreich und Belgien durch den geringen Preis des Drahts genießen, nicht wohl, mit diesen Ländern vortheilhafte Concurrenz zu bestehen.

Die Fabrikation der gewöhnlichen Nägel betreiben die Herren Wies und Gradmann theils in eigenen Schmiedereien, theils durch auswärtige Nagelschmiede ihrer Gegend und beschäftigen in diesem Zweig circa 180 bis 200 Arbeiter. Das zu dieser Fabrikation erforderliche Eisen liefern ihnen die benachbarten St. Ingberter, Mariahütter und Neunkircher Eisenwerke, und zwar in einem Quantum von beiläufig 1200 Ctr. jährlich. Die Preise der Nägel betragen 19 bis 40 fl. per Ctr.

Was die Fabrikation der Eisenbahnnägel betrifft, so betreiben diese die Herren Aussteller größtentheils in ihren eigenen Schmiedereien. Dieselbe beschäftigt circa 100 Arbeiter und setzt abwechselnd 20 bis 30 Schmiedfeuer zur Vorarbeit in Thätigkeit. Die Vollendung dieser Nägel geschieht mittelst eigenthümlicher Maschinen in den eigenen Werkstätten der Herren Aussteller. Dieselben haben in diesem Artikel bedeutende Lieferungen für die Gr. badischen Eisenbahnen, sowie die ganze 1843er Lieferung für die im Bau begriffene K. baierische Bahn, letztere im Quantum von circa 2800 Ctr., übernommen. Ihre Einrichtungen gestatten ihnen, jährlich 10,000 Ctr. in dieser Gattung von Nägeln zu fertigen. Das zu dieser Fabrikation erforderliche Eisen beziehen dieselben von den oben genannten Werken in anerkannt vorzüglicher Güte. Die in der Nähe dortiger Gegend befindlichen Steinkohlenwerke, sowie ein besonders im Winter stattfindender geringer Arbeitslohn sind dem Betrieb der genannten Fabrikationen wesentlich förderlich.

G. Gangloff in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab ein Kästchen mit verschiedenen Sorten mechanischer Drahtstifte. —

C. A. Tetzner und Sohn in Burgstädt bei Chemnitz. (Königreich Sachsen.)

16 Sorten Blechnieten, Nr. 00—14 (25 kr. bis 10 fl. 13 kr. per Tausend); kurze deßgl. Nr. 4 bis 12 (52 kr. bis 7 fl. per Tausend); lange deßgl. von Nr. 4 bis 12 (1 fl. 10 kr. bis 8 fl. 45 kr. per Tausend); — Faßnieten, 10 Sorten, von Nr. $^3/_0$ bis 8 (52 kr. bis 18 fl. 22 kr. per Tausend); — verzinnte Blech- und Faßnieten (11, 14 und 18 kr. per 1000 Stück, je nach Verhältniß der Größe mehr); — Kupfernieten, 34 Sorten, Nr. 1 bis 34 (57 kr. bis 1 fl. 26 kr. per Pfund). — Die ganze Mustersammlung war in einem eleganten Kasten mit ebenso viel Gefachen, als die Zahl der eingesandten Muster betrug.

Die von den Herren Ausstellern noch ferner gelieferten wollenen Fußteppiche und baumwollenen Strickgarne finden sich in den betreffenden Rubriken angegeben.

Die genannte Fabrik fertigt außer den genannten Sorten noch Nieten von Eisen- und Kupferdraht; die zur Fabrikation erforderlichen Maschinen werden mittelst Wasserkraft betrieben.

56. Arbeiten aus geschlagenem Kupfer.

Keßler und Martiensen, Eigenthümer einer Maschinenbauanstalt in Karlsruhe.
(Großherzogthum Baden.)

Die genannte Maschinenbauanstalt, über welche wir unter der Rubrik „Maschinen" nähere Mittheilung liefern werden, übergab, außer einer Lokomotive, einen Roth'schen Apparat für Zuckerraffinerieen; sie gab uns hierdurch Gelegenheit, ihre ausgezeichneten Leistungen auch in diesem Fach kennen zu lernen, indem insbesondere die Kupferarbeit an dem bemerkten Apparat so vorzüglich war, daß auch die strengste Kritik nichts an ihr auszusetzen vermochte.

Der Zweck dieser, in einer großen Zahl von Zuckerraffinerien mit Vortheil eingeführten Apparate besteht bekanntlich darin, den Syrup im luftleeren Raum bei niederer Temperatur zu concentriren. Derselbe ist im Stande, in Zeit von 24 Stunden 250 Hektoliter Saft abzudampfen, und zwar bei einer Temperatur von 50 bis 60° R.

J. Petsch, Kupferschmied in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Ein Schwarz'scher Dampf-Maisch-Destillir-Apparat.

Die Schwarz'schen Dampf-Maisch-Destillir-Apparate haben sich fast in allen Ländern der Welt Eingang zu verschaffen gewußt, und man kann wohl behaupten, daß es nicht leicht ein Geschäft geben wird, welches sich eines so weit verbreiteten Absatzes zu erfreuen hat, als dasjenige, welches die Verfertigung dieser Apparate zum Zweck hat. Der Erfinder, Hr. Schwarz aus Alsfeld im Großherzogthum Hessen, lieferte, nachdem er eine längere Reihe von Jahren mit der Konstruktion und praktischen Ausführung sich beschäftigt hatte, im Jahr 1831 seinen ersten Apparat, welcher von dem besten Erfolg begleitet war. Er verlegte hierauf seinen Wohnsitz nach Fulda im Kurfürstenthum Hessen, von wo die allmählige Verbreitung seiner Erfindung ausging. Die durch Lieferung der ersten Apparate ihm zu Theil gewordenen ehrenvollen Zeugnisse, sowie mehrere über diesen Gegenstand erschienene Schriften haben bald die Aufmerksamkeit des landwirthschaftlichen Publikums erregt; die aufgestellten Apparate überzeugten die Landwirthe von ihren mannigfachen Vorzügen, welche hauptsächlich in dem geringen Verbrauch an Brennmaterial, der vorzüglichen Reinheit des Produkts und dem verhältnißmäßig geringen Anlagekapital bestanden und welche eine von Jahr zu Jahr sich mehrende Verbreitung der Schwarz'schen Apparate herbeiführte. Dieselben wurden anfangs, für den kleinsten bis zum größten Betrieb berechnet, zur Ausführung gebracht, waren indessen nur auf die Gewinnung von Branntwein ohne Nachlauf von 50 pCt. Tralles Stärke eingerichtet. Im Verlauf der Zeit gaben dem Erfinder die indessen gesammelten Erfahrungen immer weitere Verbesserungen an die Hand, wodurch seine verschiedenen Konstruktionen allmählig von dem Buchstaben A bis zu M und N vorgeschritten sind, so daß in den letzteren Jahren nach dem Bedürfniß der Brennereibesitzer und je nach Verschiedenheit der Konstruktion ein Produkt von 50 bis 90° erhalten werden konnte und die Erfindung hierdurch für alle Länder eine größere Bedeutung erlangte.

Die Anzahl der bis zu Ende 1842 angefertigten und in Betrieb gesetzten Schwarz'schen Apparate beläuft sich auf 295, von 40 bis 1000 Berl. Quart Größe; es mögen jetzt wohl 300 dieser Apparate abgeliefert sein. Im Jahr 1842 wurden deren 48, zusammen mit 14,290 Berl. Q. Füllung, von 18 verschiedenen Kupferschmiedmeistern angefertigt. Ihre Anfertigung erfordert geschickte, ihrem Fach vollkommen gewachsene Meister, welche von dem Erfinder durch Zeichnungen, Größen- und Gewichtsverhältnisse auf das genaueste instruirt werden. Hr. Schwarz hat die Zahl jener Meister, welche die Anfertigung der Apparate in seinem Auftrag vornehmen, mit Rücksicht auf die Ausdehnung des Geschäfts, möglichst beschränkt, um nicht durch mittelmäßige Arbeiter den Ruf seiner Apparate zu gefährden. Die bis jetzt angefertigten Apparate sind in folgende Länder gekommen, nämlich: nach beiden Hessen, dem Herzogthum Nassau, Königreich Baiern, Großherzogthum Baden, Königreich Würtemberg, in die Schweiz, nach dem Großherzogthum Sachsen-Weimar, Herzogthum Sachsen-Altenburg, Königreich Sachsen, Königreich Hannover, in die freien Städte Frankfurt a. M., Bremen und Hamburg, in das Großherzogthum Oldenburg, Königreich Dänemark, Großherzogthum Mecklenburg, in alle Theile der preußischen Monarchie, das Fürstenthum Waldeck, die österreichische Monarchie, Böhmen, Mähren, Oesterreichisch-Schlesien und Gallizien. Im Winter 1842 stellte der Erfinder zu Munzia in Bessarabien persönlich einen Apparat zu 800 Quart Füllung (Konstruktion N II.) in einem nach seiner Angabe ausgeführten Fabrikgebäude in Betrieb. Ein anderer Apparat ging nach Mexiko, noch ein anderer befindet sich in Brasilien. Die im Betrieb stehenden Schwarz'schen Destillirgeräthe werden theils für Getraide-, theils für Kartoffelbrennereien benutzt; drei von ihnen sind zur Destillation der Melasse aus Runkelrüben im Gebrauch. Der Erfinder spricht die Ueberzeugung aus, daß sich diese Apparate auch zur Gewinnung des Rums und Arraks sehr wohl eignen und in dieser Beziehung insbesondere den französischen Apparaten vorgezogen zu werden verdienen. Bewährt sich diese Behauptung, so würde hierdurch den deutschen Kupferarbeitern, welche von dem Erfinder in der Fertigung seiner Apparate unterrichtet sind, ein neuer Verkehr nach den überseeischen Ländern in Aussicht gestellt werden.

Die von dem Erfinder mit M I. oder N I. bezeichneten Apparate liefern das Produkt ohne Nachlauf zu 50° Tralles; von M II. oder N II. zu 70, von M III. oder N III. zu 75 bis 84°; ferner von M IV. oder N IV. zu 85 bis

90° Tr. bei $12\frac{1}{2}$° R. Wärme. Die Konstruktion M bezeichnet die Apparate, welche eine eigenthümliche Verbindung des Dampferzeugers mit beiden Maischblasen besitzen, indem diese drei Abtheilungen in einer Säule miteinander verbunden sind. Die Konstruktion N bezeichnet die Apparate mit freistehendem Dampfkessel eigenthümlicher Konstruktion. Letztere eignen sich mehr für große Anlagen, während die ersteren bei kleinen Apparaten den Vorzug verdienen.

Der Herr Aussteller, Herr J. Petsch in Hanau, gehört zu denjenigen Kupferschmiedmeistern, welche die Schwarz'schen Apparate zur ganz besonderen Zufriedenheit des Erfinders ausführen; den Beweis hiervon lieferte derselbe durch den von ihm ausgestellten Apparat, welcher in jeder Beziehung als eine musterhafte Arbeit betrachtet werden mußte. Von den 48 Schwarz'schen Apparaten, welche im Jahr 1842 angefertigt worden sind, wurden 12 durch den Hrn. Aussteller geliefert. Derselbe übernimmt hierbei die Aufstellung der Apparate, läßt die Feuerungsanlagen, sowie die übrigen Einrichtungen nach seiner persönlichen Angabe ausführen und unterrichtet zugleich den Empfänger über die Behandlung des Apparats.

Obgleich Hr. Petsch, welcher vor 12 Jahren sein Geschäft gründete, sich mit der Fertigung aller in das Kupferschmiedgewerbe einschlagender Arbeiten befaßt, so richtete er doch stets sein Hauptaugenmerk auf größere Gegenstände, und zwar außer den beschriebenen Schwarz'schen Apparaten, welche ihn seit mehreren Jahren fast ausschließlich beschäftigen, auf die Anfertigung aller sonstigen Geräthe für Brennerei und Brauerei, als Branntwein- und Bierkessel u. dgl. m.

Der von ihm zur Ausstellung gelieferte Schwarz'sche Apparat erzeugt in einer Destillation und ohne Nachlauf Alkohol von 90° Tralles und verarbeitet in 10 bis 12 Stunden die Maische von 3000 Pfund Kartoffeln mit bedeutender Ersparung an Brennstoff und geringem Bedarf an Kühlwasser. Er fertigt übrigens diese Apparate in jeder beliebigen Größe, so daß dieselben ein Produkt von 50, 70 oder 90° Tralles liefern.

E. Wörner, Kupferschmied in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Ein Schwarz'scher Dampf-Destillir-Apparat nebst Kühlfaß; eine polirte Theemaschine und ein polirter Theekessel aus geschlagenem Kupfer.

Der Hr. Aussteller fertigt alle in das Fach des Kupferarbeiters einschlagende Arbeiten, und zwar sowohl in Messing, als in Kupfer, namentlich Küchengeschirre, Theemaschinen, Backformen u. dgl. m.; ferner größere Arbeiten, als: Bier- und Branntweinkessel in jeder Größe, sowie insbesondere die Schwarz'schen Dampf-Maisch-Destillir-Apparate, über welche wir bereits oben Näheres angeführt haben *).

Barth. Mayer, Kupferschmied in Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Drei Proben von Malzdarrblechen, aus gelochten Eisen- und Kupferblechen bestehend. Diesen Proben lagen Preiskourante bei, wornach der Quadratfuß, 2 Pfund wiegend, in Eisenblech 17, 15 und 13 kr., je nach den Sorten; ferner, gleichfalls aus Eisenblech, der Quadratfuß aber nur $1\frac{1}{2}$ Pfund wiegend, 18, 16 und 14 kr. kostet; von Kupferblechen betragen die Preise, je nach den Sorten, 1 fl. 4 kr., 54 kr. und 52 kr., wobei der Quadratfuß entweder $2\frac{1}{4}$ Pfund oder 2 Pfund (Würtemb. Maaß und Gewicht) wiegt.

Der Hr. Aussteller, welcher erst seit kurzem dieses Geschäft betreibt, bewirkt das Lochen der Bleche vermittelst einer eigenen Maschine, wofür er in Würtemberg patentirt ist. Bei den billigen Preisen, welche derselbe stellt, soll dieses Geschäft bereits eine nicht unbeträchtliche Ausdehnung gewonnen haben.

---

*) Ein von Hrn. J. L. Meckel in Wiesbaden geliefertes Modell zu einem Dampf-Maisch-Brenn-Apparat ist bereits unter der Rubrik „Modelle" Seite 56 angeführt worden.



57. Bleche und Draht aus Messing und Tombak.

Jos. Anton Beck & Comp., Besitzer einer Messing- und Tombak-Fabrik in Augsburg. (Königreich Baiern.)

Eine Tafel polirter Tafeltombak, eine deßgl. polirtes Messing, eine deßgl. gebeiztes Tafelmessing; ferner drei Musterkarten von Messing, Goldmessing, Tombakbleche und Drähte.

Das genannte Etablissement wurde im Jahr 1821 gegründet und hat gegenwärtig eine so bedeutende Ausdehnung erreicht, daß es jährlich über 4000 Centner fertiger Waare liefert, wovon ein großer Theil in das Ausland versendet wird. Die Erzeugnisse bestehen aus Messing, Tomback und Goldmessing, und zwar in Tafeln von 10 bis 30 Zoll Breite, in Blechen von 8 bis 20 Zoll Breite und in Drähten, sowohl rund, oval, als eckig und von jeder beliebigen Dicke bis zur Feinheit eines Haars.

Die Herren Aussteller hatten Proben von diesen verschiedenen Erzeugnissen geliefert und bewährten hiermit den auch in das Ausland gedrungenen ehrenvollen Ruf ihrer Fabrikate, bei denen vorzügliche Elasticität, Weiche und schöne Farbe gleichmäßig geschätzt werden. Wir bemerken in dieser Beziehung, nach Angabe des Berichts über die Münchener Industrieausstellung vom Jahr 1835, daß eine auf Veranlassung eines Berliner Fabrikanten in dem chemischen Laboratorium des Hrn. Prof. Heinr. Rose daselbst vorgenommene vergleichende Analyse das Resultat lieferte, daß das Augsburger Messing dem englischen vollkommen gleich sei, was insbesondere von der gleichförmigen Schmelzung und der innigen Verbindung der das Messing bildenden Metalle herrühre. Auch der Messingdraht der Augsburger Fabrik wird dem englischen vollkommen gleich erachtet.

Die Jury der Münchener Industrieausstellung vom Jahr 1835 hat dieser ausgedehnten Fabrik, welche ein Hammerwerk, einen Drahtzug, sechs Walzwerke und eine Zinkhütte besitzt und deren Produkte, trotz des hohen Eingangszolls, sogar nach Frankreich Absatz finden, die goldene Medaille zuerkannt.

58. Messingdrahtgewebe und andere Drahtarbeiten.

Das Hauptfabrikat, welchem wir in dieser Rubrik begegnen, ist das sogenannte Metalltuch, ein aus Messingdraht gefertigtes Gewebe, welches zwar von mannichfaltigem Gebrauch ist, in neuerer Zeit aber insbesondere für die Bereitung des Maschinenpapiers von großer Wichtigkeit wurde. Ein gut gearbeitetes Sieb oder Metalltuch, welches sich bei geringer Spannung vollkommen gleich auflegt oder ausspannt und bei seiner Fortbewegung nicht auf die Seite läuft, ist als ein Haupterforderniß zur Verfertigung eines tadelfreien, besonders durch egale Dicke sich auszeichnenden Maschinenpapiers zu betrachten. Ohne den Besitz eines so beschaffenen Metalltuchs ist es überhaupt nicht möglich, ein gutes Papier zu fertigen; denn durch eine ungleiche Spannung bildet das Sieb sogenannte Wellen oder hohe und tiefe Stellen; von den hohen Stellen läuft aber die Papiermasse nach den tiefen, wodurch das Papier ungleich wird und viel Ausschuß entsteht. Auch hat ein Sieb von ungleicher Spannung kaum die halbe Dauer, als ein gut gearbeitetes, ganz gleich sich auflegendes Sieb, indem es, um nur einigermaßen gleich gespannt zu werden, sehr stark angezogen werden muß, was schon einem gleichebenigen Sieb von Nachtheil ist, vielmehr aber noch einem ungleichen, wobei die Spannung nur an einzelnen Stellen sich befindet.

Die Fabrikation der Metalltücher, insbesondere für Maschinenpapier-Fabrikanten bestimmt, war auf der Ausstellung auf eine sehr würdige Weise vertreten. Zwei Fabrikanten, Hr. Louis Lang in Kehl und Hr. Einbigler in Frankfurt a. M., hatten ihre Proben in den vollständigen Dimensionen, wie solche bei der Papierfabrikation verwendet werden, eingesandt.

Louis Lang (von Schlettstadt), Metalltuchfabrikant in Kehl. (Großherzogthum Baden.)

Zwei Metalltücher für die Fabrikation des endlosen Papiers, von Nr. 80 und 60, nebst dazu gehörigen Tropfwalzen. Beide Metalltücher waren in ihrer ganzen Länge aufgespannt.

Durch die Fabrikation der Metalltücher hat sich der Hr. Aussteller um die deutsche Industrie ein großes Verdienst erworben, indem dieses, für die Bereitung des endlosen Papiers unentbehrliche Fabrikat früher nur aus

England zu beziehen war. Dasselbe wird nun von deutschen Fabrikanten in der nämlichen Qualität geliefert, was durch die ausgebreitete Kundschaft des Hrn. Lang, welche sich nach ganz Deutschland, Frankreich, Belgien, die Schweiz und nach Italien erstreckt, zur Genüge bewiesen wird. Von den beiden ausgestellten Metalltüchern war das eine für eine baierische, das andere für eine österreichische Papierfabrik bestimmt.

J. Einbigler in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein seiner ganzen Länge nach aufgespanntes Metalltuch für Maschinenpapierfabrikation, dessen Beschaffenheit allen Anforderungen entsprach, welche Papierfabrikanten nur immerhin an dieses für sie so wichtige Requisit stellen können. (Wegen der gleichfalls ausgestellten chromatischen Pauken siehe die Rubrik „Musikalische Instrumente".)

J. F. Stohrer, Metalltuchfabrikant in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte 15 Rollen Messingdraht-Gewebe von Nr. 5 bis 19 (von 26 kr. bis zu 1 fl. 48 kr. per Würtemb. Quadratfuß) und eine Waschscheibe oder Waschblatt zu Holländern für Papierfabriken (1 fl 12 kr. per Quadratfuß).

Die ersteren Gewebe waren 14, 16, 18, 20, 22, 24 und 26 Zoll breit und werden in beliebiger Länge geliefert. Auch fertigt der Hr. Aussteller Eisendrahtgewebe von jedem Grad von Feinheit, ferner starke Gewebe für Papiermaschinen u. dergl. bis zur Breite von 6 Fuß. Außer den genannten Gegenständen beschäftigt sich derselbe mit Anfertigung jeder Gattung von Sieben aus Roßhaar, Messing- und Eisendraht, Trommeln, geflochtenen Drahtgittern, eingeschnittenen und uneingeschnittenen Drahtmalzdörren, Wurfgittern, Rohrgeflechten zu Sesseln ꝛc.

Hr. Stohrer ist Besitzer einer Preismedaille, welche ihm s. Z. von Seiten des landwirthschaftlichen Vereins im Königreich Würtemberg verliehen wurde.

Georg Müller jun., Drahtweber in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Ein Muster von Messingdrahtgewebe, wovon 72 Drähte auf den Zoll gehen. (Preis 2 fl. 20 kr. per Quadratfuß sächs.)

Der Hr. Aussteller betreibt seine vor 4 Jahren etablirte Draht-Weberei und -Flechtanstalt gegenwärtig mit drei Webstühlen und beschäftigt mit Flechten und Weben durchschnittlich 12 Arbeiter. Mit Ausnahme einiger Verbesserungen besitzen die Drahtwebstühle die gewöhnliche Form, Geschirre von Draht, ohne die sogenannte Hülse. Erst seit kurzem fertigt Hr. Müller auch für Papierfabriken die feinsten Drahtgewebe, wovon das ausgestellte Muster die Probe zeigte. Derselbe bezieht den zur Verarbeitung bestimmten Draht theils aus Böhmen, theils aus Nürnberg, Schmalkalden, theils auch aus Sachsen, und verarbeitet im Jahr durchschnittlich 20 Ctr. der stärkeren, 6 Ctr. der mittleren, 4 Ctr. der schwächeren und 1½ Ctr. in den feinsten Nummern. Die Fabrikate selbst bleiben theils in Sachsen, theils werden sie in's Preußische abgesetzt.

C. M. Leupold, Nadler und Drahtarbeiter in Heidelberg. (Großherzogthum Baden.)

Derselbe lieferte, als Proben seiner Drahtarbeiten, ein Körbchen zu 12 Gläsern, aus leonischem Silberdraht gefertigt und in dessen äußerem Rand eine Guirlande von Perlen eingeflochten war; ferner ein Uhrband, aus dem nämlichen Material geflochten, und eine Reiseflache, mit Neusilber beschlagen.

Obgleich an diesen Gegenständen eine fleißige Arbeit nicht zu verkennen war, so mußte doch bedauert werden, daß der Hr. Aussteller nicht gerade von dem Fabrikat Proben einsandte, welches den Hauptzweig seines Geschäftsbetriebs ausmacht, nämlich Malzdarren von Eisendraht, die sich in vielen Bierbrauereien der Rheingegend so sehr empfohlen haben. Gerne würden wir in unserem Bericht über dieses für rationell betriebene Bierbrauereien so wichtige Fabrikat Näheres angeführt haben, wenn der Hr. Aussteller durch Einsendung von Proben uns hierzu Veranlassung gegeben hätte.

Ignaz Reger, bürgerl. Bronzearbeiter in Wien. (Oesterreich.)

Sechs Stück Maulkörbe für Hunde aus Metalldraht.



39. Utensilien für Spinnerei und Weberei,
als: Kratzen, Hecheln und Weberblätter.

Dieterich Uhlhorn, Eigenthümer einer Kratzenfabrik u. s. w. in Grevenbroich bei Düsseldorf. (Königreich Preußen.)

Der Hr. Aussteller lieferte ein Assortiment Kratzen für Schaafwoll-, Baumwoll-, Werg- und Kammgarn-Spinnerei, von ausgezeichneter Schönheit, und zwar:

1) Für Schaafwollspinnerei: 4 Blätter (Nr. 20, 22, 24 und 26) von 29½" und 4½" Rheinl. im Draht zu Tambours; deßgl. zu Volans (Nr. 24); ferner Bandkratzen, 21''' Rheinl. breit (Nr. 24).
2) Für Baumwollespinnerei: 35" und 4¾ im Draht (Nr. 18); Bandkratzen, 21''' breit, zu Fillets (Nr. 20); deßgl. 24''' breit, zu Tambours (Nr. 18).
3) Für Wergspinnerei: 4 Sorten (Nr. 16, 17, 18 u. 22) Bandkratzen mit spitzen Haken, 22''' Rheinl. breit.
4) Für Kammgarnspinnerei: Bandkratzen mit spitzen Haken, 22''' breit (Nr. 20).

Zu den Kratzen für Schaafwollspinnerei ist Rindsleder, zu denen für Baumwollspinnerei Gummileder, bestehend aus 5 dicken, mittelst Kautschuk aufeinander befestigten Baumwollegeweben, zu den Kratzen für Werg- und Kammgarnspinnerei endlich Sohlleder verwendet worden. Die Anfertigung der Kratzen für Schaaf- und Baumwollespinnerei geschieht mechanisch auf den von dem Hrn. Aussteller erfundenen Bouteusen, ebenso das Zuspitzen der Haken für Werg- und Kammgarnspinnerei auf eigenthümlichen Maschinen.

Das genannte Etablissement, welches im Jahr 1827 bei Gelegenheit der Industrieausstellung in Berlin mit der großen silbernen Medaille ausgezeichnet wurde, auch mit der Verfertigung größerer Maschinen sich beschäftigt und sich insbesondere durch die Erfindung der Uhlhorn'schen Münzprägmaschinen rühmlichst bekannt gemacht hat, betreibt die Fabrikation der verschiedenen Kratzen in sehr bedeutender Ausdehnung. Das Produktionsquantum beträgt in diesem Fabrikat jährlich im Durchschnitt 40,000 Fuß Bandkratzen und 10,000 Blätter für Schaafwolle-, Baumwolle-, Flachs-, Werg- und Kammgarnspinnerei, was einem ungefähren Werth von 25,000 Thaler entspricht. Dieses Quantum wird theils in die Zollvereinsstaaten, theils nach Oesterreich, Rußland, Dänemark, Holland, Belgien u. s. w. abgesetzt. Die Kratzenfabrik beschäftigt im Durchschnitt 52 erwachsene Arbeiter und 120 Kinder und betreibt folgende Maschinen, nämlich: 18 Bouteusen für Bänder und 10 deßgl. für Blätter, 10 Drahtschneidmaschinen, 3 Maschinen zum Schleifen des Drahts zu den Kratzen für Werg- und Kammgarnspinnerei, 2 Maschinen zum Biegen des Drahts, 2 Lederspaltmaschinen und 4 Stechmaschinen zum Durchlöchern des Leders. Die Bouteusen, die Drahtschneidmaschinen, die Maschinen zum Schleifen und zum Biegen des Drahts, welche größtentheils nach eigener Erfindung des Hrn. Ausstellers ausgeführt sind, werden mittelst einer Dampfmaschine von 4 Pferdekraft in Bewegung gesetzt.

Georg Jakob Schöttle, Hechelnfabrikant in Ebhausen (O. A. Nagold). (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte zwei Flachshecheln, und zwar eine feine Ausmachhechel, Nr. 12 (30 fl.), und eine gröbere Abzughechel, Nr. 15 (15 fl.).

Hr. Schöttle bezieht das Material zu seinen Hecheln, welche, wie die ausgestellten Proben bewiesen, durch eine höchst sorgfältige Arbeit vor allen uns bekannten ähnlichen Fabrikaten auf das vortheilhafteste sich auszeichnen, von dem K. Würtembergischen Hüttenwerk Friedrichsthal bei Freudenstadt, wo es unter dem Namen Hechelzain gefertigt wird. Die Zähne werden von der Hand geschmiedet, gehärtet und wurden sodann bis auf die neueste Zeit abgefeilt. Um jedoch eine möglichst feine und accurate Arbeit liefern zu können, ließ sich der Hr. Aussteller in der neuesten Zeit eine Schleifmühle einrichten, wo nun die Zähne anstatt abgefeilt, geschliffen werden.

Die Fabrikation von Hecheln, von den feinsten Flachs- bis zu den gröbsten Hanfhecheln, bildet den ausschließlichen Industriezweig des Hrn. Ausstellers, welcher durchschnittlich im Jahr 300 Paar in den verschiedensten Sorten fertigt und solche hauptsächlich in die verschiedenen Theile von Würtemberg, ferner nach Baiern, in die Schweiz, nach Baden, Oesterreich, Sachsen u. s. w. und in der neuesten Zeit auch nach Frankreich versendet.

Derselbe empfing bei Gelegenheit der Ausstellung K. Würtemb. Gewerbserzeugnisse zu Stuttgart im Jahr 1839 die silberne Medaille „wegen der ausgezeichneten Qualität der von ihm verfertigten Hecheln".

J. Salzer, Blattfabrikant in Eßlingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte:

1) Ein Messing-Blatt, gelöthet, mit Bund und 1200 Rieth, für Leinwand (3 fl. 48 kr.).
2) Ein Stahlblatt, ohne Bund, gegossen, mit 1400 Rieth, für Baumwolle (4 fl. 24 kr.).
3) Ein Messingblatt, gelöthet, mit Bund, mit 1600 Rieth, gleichfalls für Baumwolle und für feinere Leinwand (5 fl.).
4) Ein Stahlblatt, gegossen, ohne Bund, mit 1800 Rieth, für Seide (6 fl.).

Die genannten 4 Weberblätter messen jedes 35 Zoll (Paris. Maaß) in der Länge und 3½ Zoll in der Breite. — Die früher üblichen Weberblätter bestanden aus Schilfrohr und erfüllten in der Weberei von groben Zeugen zwar vollkommen ihren Zweck; um jedoch feinere Gewebe in Wolle, Draht, Seide u. s. w. zu fertigen, waren dieselben unbrauchbar, und für solche Zeuge können nur die metallenen Weberblätter aus Messing oder Stahl angewendet werden. Es ist nicht zu bezweifeln, daß diese Blätter wegen ihrer Feinheit und Dauerhaftigkeit bald ganz allgemein werden.

Zur Darstellung derselben bedient man sich einer Walzmaschine, um den Messing- oder Stahldraht breit zu walzen; sodann werden hieraus die sogenannten Riethe zu den einzelnen Geschirren gefertigt und in die betreffenden Geschirre eingesetzt; endlich diese verlöthet und verkittet.

Der oben genannte Hr. Aussteller betreibt sein Geschäft, welches ausschließlich in der Fabrikation von Weberblättern für grobe und feine Leinwand, für Baumwoll- und Schaafwollweberei, für Bortenmacher und Drahtweberei u. s. w. besteht, in ziemlich bedeutender Ausdehnung; dasselbe beschränkt sich nicht bloß auf das Königreich Würtemberg, sondern erstreckt sich auch nach Baden und Baiern und selbst für Rußland hat er gegenwärtig Weberblätter in Arbeit.

Bei Gelegenheit der letzten Industrieausstellung in Stuttgart sind die Leistungen des Hrn. Ausstellers durch Ertheilung der silbernen Medaille belohnt worden.

Matthäus Fink, Blättersetzer in Laichingen (Oberamt Münsingen). (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte 6 Messingweberblätter, und zwar:

ein ¹¹/₈ breites	52er	Blatt	mit	2600	Zähnen	(6 fl.	30 kr.)
„ „ „	46.	„	„	2300	„	(5 „	45 „)
„ „ „	40.	„	„	2000	„	(5 „	— „)
„ „ „	36.	„	„	1800	„	(4 „	30 „)
„ „ „	32.	„	„	1600	„	(4 „	— „)
„ „ „	28.	„	„	1400	„	(3 „	30 „)

Diese Blätter waren sehr schön gearbeitet, sämmtlich in Bleidraht eingebunden, mit Löthzinn gelöthet und mit einem Futter von hartem Holz zur Bewahrung des Bunddrahts versehen; mit ihnen kann Waare gewoben werden, welche nach der Bleiche ¹¹/₈ breit bleibt.

Der Hr. Aussteller betreibt dieses Geschäft schwunghaft, indem er nach seiner Versicherung in einem Zeitraum von 17 Jahren mehrere Tausend Weberblätter in verschiedenen Gattungen, sowohl Messing-, als Rohrblätter, verfertigte. Auch macht er alle Gattungen Kämme an die Weberblätter und beschäftigt ständig 8 bis 10 Gehülfen, welche im Jahr circa 1000 bis 1200 Kämme fertigen.

Johannes Koller, Blatt-Fabrikant in Cannstadt bei Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Ein Stück Messingblatt, ⁵/₄ breit, mit 1600 Zähnen oder Stäben, für Hand- und mechanische Baumwoll-Weberei (Preis per 100 Stück Zähne in einzelnen Blättern 16 kr., in Blättern dutzendweise aber 14 kr.); — ferner

1 Stück Stahlblatt von ausgezeichneter Schönheit, von 15 Zoll, jeder zu 143 Zähnen oder im Ganzen mit 2145 Zähnen, für Siebmacher (11 fl.).

Außer diesen Gegenständen, wovon die eingesandten Proben die Geschicklichkeit des Hrn. Ausstellers im Fach des Blattsetzens bewiesen, verfertigt derselbe auch Tuchgeschirre für wollene Tücher, gewöhnliche Geschirre für mechanische und Handwebereien in Baumwolle und Leinen und Rumorgeschirre für Handwebereien.

60. Maschinen.

Wenn unsere Ausstellung überhaupt nicht geeignet war, ein nur einigermaßen vollständiges Bild der deutschen Industrie zu liefern, so finden wir die Wahrheit dieser Behauptung in wenigen Zweigen so sehr bestätigt, als in der Fabrikation der Maschinen. Wir haben hierbei insbesondere den größeren Maschinenbau im Auge, worin Deutschland in neuerer und neuester Zeit mit festem und sicherem Schritt die Bahn verfolgt, auf welcher es ohne Zweifel in nicht gar ferner Zeit seine vollständige Unabhängigkeit von dem Ausland erreichen wird.

Die Ausdehnung und Vervollkommnung der Maschinenfabrikation eines Landes steht in innigster Beziehung mit der Entwickelung, welche seine Industrie überhaupt nimmt. In dem nämlichen Verhältniß, in welchem die deutsche Industrie in allen ihren Zweigen sich emporgeschwungen hat, in demselben Verhältniß hat auch die Maschinenfabrikation sich ausgedehnt und vervollkommnet. Wenn es auch den deutschen Industriellen an den Elementen fehlt, welche England zu statten kommen, um ihm die Superiorität im Fabrik- und Maschinenwesen überhaupt voraussichtlich auf ewige Zeiten zu sichern, wenn auch das angeborne mechanische Talent des Engländers, ein unerschöpflicher Reichthum an Steinkohlen, das Alter und die bereits erlangte ungeheuere Ausdehnung seines Fabrikwesens, wenn endlich die glückliche Vereinigung der großen Kapitalien auf der einen und des dieser Nation eigenthümlichen Unternehmungsgeists auf der anderen Seite gewichtige Vorzüge sind, welche in solchem Grade weder Frankreich noch Belgien und noch weniger Deutschland jenem Lande streitig machen können, so läßt sich doch nicht läugnen, daß England wie Frankreich in der fortwährenden Entwickelung des deutschen Maschinenwesens in neuerer Zeit einen mächtigen Gegner gefunden haben, der immer mehr dahin strebt, die im Ausland gefertigten Maschinen vom vaterländischen Boden zu verdrängen und selbst zu fabriciren, was man vorher nur hauptsächlich aus englischen Fabriken zu beziehen gewohnt war.

Zwar ist es in dem Charakter des Deutschen begründet, von dem Neuen nur langsam und nach reiflicher Ueberlegung Gebrauch zu machen, wohingegen der Franzose und der Engländer fortwährend nach Neuem trachtet und nicht säumt, eine schnell erfaßte Idee auch ebenso schnell in Ausführung zu bringen, wobei seinem natürlichen Unternehmungsgeist jederzeit eigene oder fremde Capitalien genügend zur Seite stehen. Aus diesem Grunde werden wichtige Erfindungen, besonders wenn ihre Ausbeutung große Summen und bedeutende Anlagen erfordert, vorzugsweise immer auf fremdem Boden entspringen und da zuerst sich ausbilden. Wenn auch der deutsche Gewerbsfleiß manche schöne Erfindungen und Verbesserungen sich zuschreiben darf, so lehrt doch die Erfahrung aller Zeiten, daß dieselben in den meisten Fällen erst dann ihre industrielle Wichtigkeit und eigentliche Verbreitung im Vaterland ihrer Entstehung selbst erlangen, wenn sie, im Ausland ergriffen und zur größeren Vollkommenheit gebracht, wiederum dahin zurückkehren. Wir glauben indessen nicht, daß in diesem Umstand ein Unglück für Deutschland liegt, sind vielmehr der Ansicht, daß dem deutschen Industriellen die Erfahrungen wohl zu statten kommen, welche im Ausland oft mit enormem Kostenaufwand gemacht worden sind. Wenn daher auch das Maschinenwesen in Deutschland, um auf diesen Industriezweig speciell wieder zurückzukommen, im Verhältniß zu den riesenmäßigen Fortschritten des Auslands nur langsam sich entwickelt, so geht es dennoch einem sicheren Ziele zu und die darauf gerichteten Bestrebungen werden ihren Zweck erreichen, sobald man in Deutschland dahin gelangt sein wird, dasjenige in genügender Menge und Güte zu fabriciren, was man vorher nur aus ausländischen Werkstätten beziehen konnte. Und daß Deutschland in sehr vielfacher Beziehung dieses Ziel erreicht hat, lehrt die Erfahrung ebenso wohl zur Genüge, als sich von der fortschreitenden Entwickelung seines Maschinenwesens, welches sich durch immer größere Vervollkommnung und Ausdehnung der bestehenden, sowie durch die stets wachsende Zahl der neu entstehenden Maschinenbauanlagen

unverkennbar äußert, mit Gewißheit erwarten läßt, daß sich die deutschen Manufakturen in Bezug auf die ihnen erforderlichen Maschinen bald in Stand gesetzt sehen werden, ihren Bedarf ausschließlich aus deutschen Fabriken zu beziehen.

Hierzu ist jedoch vor Allem erforderlich, daß den deutschen Maschinenfabrikanten, welche mit Hülfe erworbener Kenntnisse und zweckmäßiger Anordnungen und namentlich durch den Besitz der heutzutage unentbehrlich gewordenen Arbeitsmaschinen dahin gelangt sind, ihre Leistungen denen des Auslands gleichzustellen, welche, mit Thätigkeit und regem Eifer begabt, oft bedeutende Opfer nicht gescheut haben, um ihr Geschäft diesem Ziele zuzuführen, daß solche um die Hebung der deutschen Industrie sehr verdiente Männer von Seiten der hohen Regierungen sowohl, wie der Privaten kräftigst unterstützt und ermuntert werden. Vor Allem müssen da, wo der deutsche Fabrikant erwiesen hat, daß sein Fabrikat den Vergleich mit dem ausländischen Erzeugniß wirklich besteht, die Vorurtheile schwinden, welche man gegen deutsche Leistungen so oft mit Unrecht erheben will. Zwar ist es wahr, daß die englischen Maschinenbauwerkstätten ihren Arbeiten eine Vollendung zu geben verstehen, welche als Muster für mechanische Arbeit betrachtet werden muß und welche noch jetzt der größere Theil der deutschen Etablissements keineswegs sich angeeignet hat, die indessen aber auch bei sehr vielen Maschinen nicht in solchem Grade erforderlich ist. Der Engländer erreicht diese mechanische Vollendung seiner Arbeit hauptsächlich durch seine in größter Vollständigkeit vorhandenen Arbeitsmaschinen, d. h. durch solche Maschinen, mit denen er Arbeiten in höchster Vollkommenheit und in kürzester Zeit verrichtet, wozu minder vollständig eingerichtete Werkstätten sich einfacherer Mittel bedienen, welche indessen jene Vollkommenheit und Beschleunigung der Arbeit nicht zulassen. Die Anschaffung solcher Maschinen, zu denen wir insbesondere mechanische Drehbänke verschiedener Art und Größe und mit allen hierzu gehörigen Erfordernissen versehen, Hobelmaschinen, Schraubenschneidmaschinen, Nuthenstoßmaschinen, die verschiedenartigen Bohrmaschinen, Räderschneidmaschinen u. s. w. rechnen, ist indessen mit so bedeutendem Kostenaufwand verbunden, daß nur große Maschinenbauanstalten, in denen diese Maschinen genügend Beschäftigung finden, vollständig damit sich ausrüsten können. Sie erlangen hierdurch Vortheile, welche die kleineren, auf einfachere Arbeitsmittel beschränkten Werkstätten nicht erzielen können. Die größeren und mittelgroßen deutschen Etablissements haben die Vortheile solcher Arbeitsmaschinen einsehen gelernt, sie haben erkannt, daß deren Besitz ihnen unentbehrlich geworden ist, wenn sie den heutigen Anforderungen an die Technik des Maschinenwesens genügen und in ihren Leistungen die ausländischen Etablissements erreichen wollen. Sie haben sich daher, nach dem Beispiel der englischen, französischen und belgischen Fabriken, nicht bloß mehr oder weniger vollständig in Besitz dieser Maschinen gesetzt, sondern sich auch darauf eingerichtet, dieselben für andere Etablissements anzufertigen und somit Deutschland die namhaften Summen zu ersparen, welche vorher für deren Ankauf nach England gewandert sind.

Werfen wir nun noch einen allgemeinen Blick auf die Maschinenfabrikation in Deutschland, so müssen wir wiederholen, daß dieselbe in neuerer und neuester Zeit die erfreulichsten Fortschritte gemacht hat. Wenn wir auch aus den bereits oben erörterten sehr natürlichen Gründen die riesenmäßigen Etablissements hier nicht finden, wie sie insbesondere England zählt, wenn auch das deutsche Maschinenwesen noch nicht eine gleiche Ausdehnung erreicht hat, wie in Frankreich und vielleicht auch in Belgien, so besitzt demungeachtet Deutschland viele sehr bedeutende Maschinenbauanstalten, welche nicht bloß in ihren mechanischen Einrichtungen den Anforderungen der gegenwärtigen Zeit auf das vollständigste entsprechen, sondern auch Arbeiten liefern, die in ihrer mechanischen Vollendung dreist den Leistungen der englischen Fabriken an die Seite gestellt werden dürfen. Ihnen haben wir es zu danken, daß Deutschland keiner fremden Lokomotive mehr bedarf, worin noch vor wenigen Jahren England und Belgien das Monopol besaßen; denn mehr wie 80 deutsche Lokomotiven laufen gegenwärtig schon im Wetteifer mit den englischen und belgischen und haben zur Genüge bewiesen, daß sie nicht bloß in ihren Kraftäußerungen diesen nicht im mindesten nachstehen, sondern daß sie auch an Brennstoffkonsumtion noch günstigere Resultate liefern. Aufforderung genug für die deutschen Regierungen und Eisenbahnadministrationen, ihren künftigen Bedarf nur aus deutschen Werkstätten zu beziehen. So sehen wir ferner, noch anderer Beispiele nicht zu gedenken, daß die ausgezeichnetsten Dampfschiffe, welche die deutschen Ströme befahren, mit deutschen Maschinen ausgerüstet sind und daß wir auch hierzu des Auslands nicht mehr bedürfen. —

Wir gehen nunmehr zur Aufzählung derjenigen wenigen Maschinenfabriken über, welche von ihren Fabrikaten zur Ausstellung gesendet haben.

Bernouilli, Rowlandson & Comp., Besitzer einer Maschinenwerkstätte in Immendingen bei Donaueschingen. (Großherzogthum Baden.)

Eine Vorspinnmaschine für Leinengarn; ferner ein Modell eines Cylindergebläses in 1/6 der wirklichen Größe (Preis 150 fl.).

Das genannte Etablissement besteht aus einer Maschinenbauwerkstätte und einer in kleinem Maaßstab angelegten Flachsmaschinenspinnerei. Ueber den Zweck und die wesentliche Einrichtung der letzteren haben wir uns bereits oben, unter der Rubrik „Leinengespinnste", kurz verbreitet, wozu uns die aus dieser Spinnerei hervorgegangenen und der Ausstellung übergebenen Proben von Flachsmaschinengespinnst Veranlassung gegeben hat.

Das Hauptgeschäft der Herren Aussteller besteht in der Fabrikation von Maschinen verschiedener Art. Durch den Herren Fürsten zu Fürstenberg ins Leben gerufen und dessen thätige Mitwirkung als Theilhaber fortwährend genießend, wurde dasselbe vor circa 8 Jahren, nämlich zur Zeit des Anschlusses von Baden an den deutschen Zollverein, von den Herren Bernouilli, Rowlandson & Comp. gegründet und erfreut sich seitdem, namentlich in neuerer Zeit, eines glücklichen Fortgangs. Die hauptsächlichsten Arbeiten, mit denen das fragliche Etablissement sich befaßt, bestehen in der Anfertigung der in das Hüttenwesen einschlagenden Maschinen, in der Anlage von Mühlwerken und überhaupt in der Lieferung von allen Maschinen größerer Art, als nämlich von Wasserrädern und Turbinen, Triebwerken für Fabriken, Mahl-, Oel- und Sägemühlen, Flachsspinnmaschinen, Zwirnmaschinen, Papiermaschinen, Dampfmaschinen, Pumpwerken, Cylinder- und Schraubengebläsen und Ventilatoren, Walz- und Hammerwerken, Krahnen für Gießereien und Lagerplätze, Maschinen für Zuckerfabrikation, hydraulische- und Schraubenpressen, Calandern, landwirthschaftlichen Maschinen u. dgl. m. Es beschäftigt die Maschinenwerkstätte circa 40 bis 50 Arbeiter, welche größtentheils, seitdem die industriellen Verhältnisse in der Schweiz so sehr gesunken sind, von dorten sich hierher gezogen haben. Die Triebkraft für die Arbeitsmaschinen bildet eine Turbine neuer Konstruktion von 10 Pferdekraft, welche unter einem Gefälle von 60 Fuß arbeitet und durch große Einfachheit bedeutende Vortheile vor anderen Turbinen darbieten soll.

Die Herren Fabrikeigenthümer lieferten, wie wir oben bereits angeführt haben, zur Ausstellung ein Modell eines Cylindergebläses in 1/6 der natürlichen Größe, welches sich, seiner accuraten Anfertigung wegen, bei verhältnißmäßig sehr billigem Preise für technische Sammlungen eignet, und eine Vorspinnmaschine für Flachs. Die Anfertigung von Cylinder- und Schraubengebläsen, wodurch das fragliche Etablissement zuerst die Aufmerksamkeit der Gr. Badischen Hüttendirektion auf sich gezogen hat, ist einer der wichtigsten Artikel für dasselbe, zu welchem Zweck ihm eine Vertikalbohrmaschine, welche mit vollkommener Genauigkeit Cylinder bis zu 6 Fuß Durchmesser ausbohrt, treffliche Dienste leistet. Ebenso hat die Fabrik in den letzten drei Jahren eine sehr bedeutende Anzahl von Kleineisen-Walzwerken für benachbarte und auswärtige Eisenhämmer aufgestellt und ist, ihrer Mittheilung zufolge, auch jetzt wieder mit ähnlichen Anlagen beschäftigt. Es befinden sich ferner gegenwärtig zwei Dampfmaschinen in Arbeit, welche mit der Hohofengichtflamme geheizt werden und Cylindergebläse betreiben sollen, sodann eine Maschine zur Bereitung des endlosen Papiers nach neuestem Donkin'schem System u. s. w.

Die Anfertigung von Maschinen für Flachsspinnerei findet in Deutschland noch in sehr beschränktem Maaße statt. Wenn es auch von größerem Interesse gewesen wäre, auf der Ausstellung ein vollständiges Assortiment solcher Maschinen zu finden, so war doch wenigstens durch die von den Herren Ausstellern gelieferte Vorspinnmaschine ein deutsches Etablissement repräsentirt, welches sich mit der Anfertigung dieser Maschinen befaßt. Nach den zu gleicher Zeit eingesandten, auf den Maschinen dieses Etablissements gesponnenen Garnen zu urtheilen, läßt sich entnehmen, daß diese Maschinen ihrem Zweck wohl entsprechen.

Obgleich sich bei den dermaligen Zollverhältnissen kein bedeutender Aufschwung der Flachsmaschinenspinnerei in Deutschland, wenigstens innerhalb des Zollverbands, in Aussicht stellen läßt, weßhalb auch die Fabrikation der

hierzu erforderlichen Maschinen bei uns vor der Hand noch von sehr beschränktem Umfang sein wird, so möchte es doch, da die Preise der im Ausland gefertigten Flachsspinnmaschinen mehrfach öffentlich bekannt geworden sind *), nicht ohne Interesse aufgenommen werden, wenn wir nachstehend die Preise der nach dem neuesten englischen Spiralsystem konstruirten Maschinen für Flachs, Hanf und Abwerg unseren Lesern mittheilen, wie solche in dem Etablissement der Herren Bernouilli, Rowlandson & Comp. gestellt werden.

1 Hechelmaschine mit Hecheln	850 fl.
1 Anlegmaschine für langen Flachs und Hanf, mit Garnituren (Spreades)	750 „
1 doppelte Bandmaschine, Laminoir, Drawing Nr. 2, Drawing Nr. 3	600 „
1 Banc à broches mit 4 Spindeln	600 „
Abwerg=Maschinen.	
1 Carde mit Garnitur	2200 fl.
1 Doublirmaschine	160 „
1 Band=Laminoir	560 „
1 Banc à broches	560 „
1 Spinnmaschine mit 120 Throstle=Spindeln für Flachs, Hanf und Abwerg, per Spindel 13 fl. 30 kr.	1620 „
1 Packpresse	150 „
1 Zwirnmaschine für Näh= und Strickgarn zu 30 Spindeln à 13 fl.	390 „
1 Garnhaspel à 20 Fäden	45 „

Zahlbar im 24 fl. Fuß in 1monatlichen Frankfurter, Augsburger oder Wiener Papieren.

Für ganze Assortimente von 360 bis 1000 Spindeln und darüber können die Maschinen, nebst allen Vorbereitungs=Maschinen, auf circa 30 fl. per Spindel zu stehen kommen, so daß also die Maschinerieen zu einer Flachs= und Abwergspinnerei von 500 Spindeln auf die Summe von etwa 15,000 fl. sich belaufen werden.

Zahlungsbedingungen. ⅓ bei der Bestellung, ⅓ bei der Expedition und der Rest 3 Monate nach Ingangsetzung der Maschinen. Fracht und Verpackung werden extra bezahlt; die Aufstellung geschieht dagegen durch die Monteurs der Maschinenfabrik gegen einfache Vergütung der Reisekosten. Für die vollkommen tadellosen Leistungen der Maschinen wird 4 Monate lang garantirt; gewünschten Falls werden auch passende Subjekte auf einige Zeit abgegeben, um den anfänglichen Betrieb einer Spinnerei zu leiten; ebenso werden auch ohne Anrechnung detaillirte Pläne zur Anlage der Gebäulichkeiten, der Triebwerke u. s. w. gegeben.

Keßler und Martiensen, Eigenthümer einer Maschinenbauanstalt in Karlsruhe. (Großherzogthum Baden.)

Eine Lokomotive und ein Roth'scher Apparat für Zuckerraffinerieen. (Ueber den letzteren Apparat haben wir bereits oben bei Gelegenheit der Kupferarbeiten das Erforderliche angeführt.)

Die aus der genannten Maschinenbauanstalt gelieferte Lokomotive, welche nach dem einstimmigen Urtheil der Kenner in Bezug auf mechanische Ausführung den ähnlichen Maschinen der renomirtesten englischen Fabriken an die Seite gestellt zu werden verdient, ist genau nach dem System von Sharp Roberts in Manchester gebaut, dem Systeme, für welches man sich vorläufig bei den badischen Eisenbahnen bestimmt hat. Diese Maschinen sind in der allgemeinen Konstruktion mit denen von Robert Stephenson, welche in Deutschland die verbreitetsten sind, übereinstimmend; nur in der Ausführung, Befestigung und Verbindung der einzelnen Theile sind Abweichungen vorhanden, welche jedoch das Grundprincip des Systems nicht verändern. Das Gewicht einer solchen Maschine mit Tender, jedoch ohne Wasser und Kohlen, beträgt circa 400 Ctr.; die Consumtion an Brennmaterial für

*) Man vergl. „Rößler's Bericht über die Gewerbausstellung in Brüssel im Jahr 1841, nebst einer kurzen Uebersicht über die Industrie in Belgien, Seite 38 und 39, wie auch in den Verhandlungen des Gr. Hess. Gewerbv., Jahrg. 1842, Seite 176 und 177.

100 Fuß durchlaufenen Wegs circa 5 Pfund Koaks; die Verdampfungsfähigkeit 100 Cubikfuß Wasser in einer Stunde, bei einer Geschwindigkeit von 10 Stunden in einer. Die Spurweite der ausgestellten Lokomotive beträgt 5½ Bad. Fuß oder 64 Gr. Hess. Zoll (10 Bad. Fuß = 3 franz. Meter), im Lichten der Schienen gemessen, wie solche für die südlich von Heidelberg anzulegenden Bahnen, sowie für die Heidelberg-Mannheimer Bahn festgesetzt worden ist.

Die im Jahr 1836 gegründete Maschinenbauanstalt der Herren Keßler und Martiensen gehört unstreitig nicht bloß zu den großartigsten, sondern auch in mehrfacher Beziehung zu den beachtenswerthesten Etablissements dieser Art in Deutschland. Dieselbe scheint es sich zur Aufgabe gemacht zu haben, nur vorzügliche Arbeiten aus ihren Händen zu geben und in der mechanischen Ausführung sich die Accuratesse der aus englischen Maschinenfabriken hervorgehenden Arbeiten zu Mustern zu nehmen. Sie ist ferner eine der ersten deutschen Maschinenwerkstätten, welche den Bau von Lokomotiven nicht bloß versuchte, sondern auch durch mehrfache Lieferungen darthat, daß Deutschland in dieser Beziehung das Ausland nicht bedarf *). Aus dieser Fabrik waren im März 1843 bereits 5 Lokomotiven, nach dem oben bemerkten System konstruirt, hervorgegangen und haben sich dieselben sowohl im Gang, als in ökonomischer Beziehung als trefflich bewährt. Fünf weitere Lokomotiven waren zur vorbemerkten Zeit daselbst in Arbeit und

---

*) Da es für jeden Freund des Fortschritts deutscher Gewerbsthätigkeit von Interesse sein wird, bei dieser Gelegenheit in einem kurzen Ueberblick diejenigen deutschen Etablissements kennen zu lernen, welche sich bis jetzt mit dem Bau von Lokomotiven befaßt haben, so theilen wir nachstehend die Notizen mit, welche uns hierüber das v. Reden'sche Werk über „die Eisenbahnen Deutschlands; Berlin 1843" liefert, wobei wir indessen bemerken, daß von den hier aufgeführten 14 Etablissements nur eine kleine Zahl den Bau der Lokomotiven ferner verfolgt hat und überhaupt diesen Fabrikationszweig mit Ausdauer und schwunghaft betreibt.

In Deutschland scheint aus der Maschinenbauanstalt zu Uebigau, und zwar im Jahr 1839, die erste Lokomotive (Saxonia) hervorgegangen zu sein; die Leipzig-Dresdener Eisenbahnkompagnie kaufte sie an; im Jahr 1840 lieferte dieselbe Fabrik eine nach P. Rothwell's System erbaute Maschine (Phönix), welche Ende 1842 zum Kauf ausgeboten wurde.

Die Maschinenbaukompagnie zu Chemnitz hat gleichfalls bis zum Jahr 1840 zwei Lokomotiven arbeiten lassen, die Teutonia, auf 4 Rädern, und den Pegasus, auf 6 Rädern ruhend, mit 12zölligen Cylindern, nach englischem Muster. Letztere geht auf der Leizig-Dresdener Eisenbahn.

Im Jahr 1839 ging aus der Fabrik des Dr. Kufahl zu Berlin eine (jetzt auf der Berlin-Potsdamer Bahn befindliche) Lokomotive hervor, welche in der Einrichtung und Stellung mehrerer Theile von der gewöhnlichen Konstruktion abweicht. Kessel, Röhren und Cylinder sind vertikal, die Räder sind durch Kuppelung untereinander verbunden, der Krummzapfen ist eigenthümlich konstruirt.

Aus der Maschinenbauanstalt von A. Borsig in Berlin ging im Jahr 1841 die erste Lokomotive hervor, welche die Berlin-Anhalter Eisenbahn ankaufte. Sie ist in der Hauptsache nach dem sogenannten amerikanischen System des W. Norris gebaut, jedoch ist namentlich die Steuerung abweichend und einige wesentliche Verbesserungen fallen ins Auge. So ist z. B. der Winkel, welchen die Treibstange mit der Kolbenstange und mit den verschiedenen Theilen des Krummzapfenkreises bildet, durch Vergrößerung des Raums zwischen den schräg liegenden Außen-Cylindern und den Treibrädern und durch Verlängerung der Treibstangen günstiger für die Bewegung gemacht; auch ist der Kessel länger und größer und ein viertes Paar Räder ist unter dem Platz des Führers angebracht; Dampfschieber mit Expansionswirkung. Die Cylinder haben 11½ Zoll Durchmesser und 18 Zoll Hub, die Treibräder 4 Fuß 6 Zoll, die anderen Räder 2 Fuß 9 Zoll Höhe. Die Borsig'sche Fabrik hat seitdem noch 9 Lokomotiven gearbeitet, welche für die Berlin-Anhalter, Berlin-Stettiner, Oberschlesische und Breslau-Freiburger Eisenbahn bestimmt und zum Theil schon in Thätigkeit sind. Bei den neuesten Maschinen hat der Erbauer abermals wesentliche Verbesserungen angebracht, namentlich ist die veränderliche Expansion versucht.

Auch die Fabrik von F. A. Egells in Berlin hat im Jahr 1842 eine Lokomotive geliefert, welche nach den auf der Berlin-Potsdamer Eisenbahn bestandenen Proben bewährt befunden ist. Als Vorzüge sind in dem darüber ertheilten Zeugnisse hervorgehoben: Einrichtungen, durch welche die Excentriken erspart und durch eine kleine Kurbel ersetzt werden, so daß das Gestänge zur Bewegung der Schieber beim Umstellen derselben stets in Verbindung bleibe und die Anwendung der Expansion ganz den Verhältnissen der Bahn und der Schwere des Zugs gemäß gestattet werde. Da

Verträge, sowie die erforderlichen Einleitungen bereits getroffen zur Lieferung von weiteren 8 Lokomotiven für die Baierischen und 12 bis 15 Stück für die Badischen Bahnen, welche theilweise (für die Baierischen Bahnen) nach einem eigenthümlichen System, nämlich mit außenliegenden Cylindern und mit veränderlicher Expansion, konstruirt werden. — Mit den bereits abgelieferten, im Dienste befindlichen Maschinen wurden s. Z. folgende Probefahrten gemacht, nämlich:

1) eine Fahrt mit 23 angehängten Wagen und einer Geschwindigkeit von 40 Fuß in der Sekunde, oder 10 Stunden in einer Stunde, und
2) eine Schnellfahrt ohne angehängte Wagen mit einer Geschwindigkeit von 100 Fuß in der Sekunde, oder 25 Stunden in einer, oder 70 engl. Meilen in der Stunde.

Die Lokomotiv-Maschinen, welche die Herren Keßler und Martiensen in Zukunft bauen, werden von ihnen meistens mit veränderlicher Expansion versehen, da diese Einrichtung eine bedeutende Kohlenersparniß voraussehen läßt.

Obgleich das genannte Etablissement, namentlich seit den letzteren Jahren, seine Hauptaufmerksamkeit auf die Lieferung von allen auf den Eisenbahnbau Bezug habenden Maschinen und Requisiten überhaupt — mit Ausnahme der gewalzten Eisenschienen — gerichtet und seine Einrichtungen so getroffen hat, daß es im Stande ist, sehr bedeutende Bestellungen dieser Art in möglichst kurzer Zeit effektuiren zu können, so übernimmt dasselbe doch auch nichts desto weniger jede andere Art von Maschinen, als nämlich: Dampfmaschinen und Dampfkessel in allen Dimensionen, Wasserräder, Turbinen, nebst den zum Betrieb irgend einer Fabrik erforderlichen Triebwerken und

---

diese Einrichtungen ein leichtes und sicheres Handhaben der Dampfsteuerung gestatteten, so sei auch schnelleres Fahren zulässig, und es ergebe sich durch die Expansionsveränderung eine Ersparung von fast 25 pCt. des Feuermaterials.

In der Preußischen Rheinprovinz haben drei Fabriken Lokomotiven geliefert, nämlich: Dobbs und Pönsgen in Aachen, 1 an die Rheinische und 1 an die Düsseldorf-Elberfelder Eisenbahn; Edmundts und Herrenkohl in Aachen, 1 an die Oberschlesische Bahn; Jakobi Haniel und Huyssen zu Sterkrade, 1 an die Düsseldorf-Elberfelder Bahn. Ihre Eigenthümlichkeiten sind uns nicht bekannt, jedoch scheinen die Leistungen und Kosten derselben, den veröffentlichten Berichten zufolge, befriedigend.

Die Magdeburg-Leipziger Eisenbahn besitzt in Buckau eine Maschinenbauanstalt, aus welcher ganz neuerlich die erste Lokomotive hervorgegangen ist.

Auch die Maschinenbauanstalt der Kaiser-Ferdinands-Nordbahn hat bereits eine Lokomotive geliefert; die grosartigste Anlage dieser Art aber besitzt die Wien-Gloggnitzer Eisenbahn. Darin wurden bis jetzt 13 Lokomotiven für den eigenen Bedarf gearbeitet, wovon bereits 9 in befriedigender Thätigkeit sind.

In Baiern hat der Vorstand des Direktoriums der München-Augsburger Eisenbahngesellschaft von Maffei in seiner Fabrik eine Lokomotive verfertigen lassen, welche schon im Oktober 1841 eine gelungene Probefahrt machte.

Im März 1842 lieferte die Maschinenbauanstalt von Keßler und Martiensen in Karlsruhe die erste Lokomotive, welche auf der Badischen Eisenbahn versucht und tüchtig befunden wurde. Derselben folgten später noch mehrere.

Auch die Maschinenfabrik zur Zorge hat für die Braunschweig-Harzburger Eisenbahn eine nach öffentlichen Blättern gelungene Lokomotive verfertigt und dem Vernehmen nach geht nächstens aus der eigenen Maschinenbauanstalt dieser Bahn eine dergleichen Maschine hervor. —

Dem Vorstehenden fügen wir nach dem polyt. Centralbl. noch bei, daß am Schluß des Jahrs 1842 in Deutschland 200 deutsche Meilen Eisenbahnen bereits befahren wurden und daß gegenwärtig gleichfalls beinahe 200 Meilen im Bau begriffen sind (hiervon zwei Drittheil Staatsbahnen), von denen noch in diesem Jahr beinahe der dritte Theil eröffnet werden wird. Von den im Bau begriffenen Bahnen kommen in runden Zahlen auf Oesterreich 50, auf Preußen, Baiern und Baden je 35, auf Sachsen (mit Sachsen-Altenburg), Hannover (mit Braunschweig) und Holstein je 15 Meilen. Endlich ist der Bau noch anderer 460 bis 480 Meilen beschlossen und vorbereitet; davon kommen auf Preußen 140, auf Oesterreich 80 bis 90, auf Hannover 45 bis 50, auf beide Hessen, Sachsen und Würtemberg je 45, auf Baiern 35 bis 40, auf die sächsischen Herzogthümer 15, auf Mecklenburg 10, auf die Hansestädte 5 bis 6 Meilen. Zur Vollendung dieses großen deutschen Eisenbahnnetzes dürften, wenn der Friede erhalten wird, 12 bis 15 Jahre hinreichen.

Transmissionen; Mahlmühlen, Sägemühlen, Papier- und Oelmühlen; Pumpwerke, Wassersäulenmaschinen und Wasserförderungsmaschinen überhaupt; Pressen verschiedener Art, als hydraulische und Schraubenpressen, Münz- und Buchdruckerpressen; Cylindergebläse; Ventilatoren, Walzwerke und Hammerwerke; sämmtliche Maschinen und Apparate für Zuckerfabriken, sowohl nach Schutzenbach'schem, als nach französischem System; Maschinen zu Flußbauten, als: Krahnen, Hebmaschinen, Kunstrammen, Schleußenthore u. s. w.; Werkzeuge für Maschinenfabriken und Mechaniker, als: Drehbänke, Hobel-, Bohr- und Ausstoßmaschinen, Räder- und Schraubenschneidmaschinen; Brückenwaagen von einer Tragkraft von 1 bis 300 Ctr.; endlich die Anfertigung aller vorkommenden Eisen- und Messingguß-Waaren nach eingesandten Modellen oder Zeichnungen, und zwar in Gußeisen bis 130 Ctr. Gewicht. —

Ueber die innere Einrichtung dieses großartigen Etablissements sind wir im Stande Folgendes mittheilen zu können. Das von demselben überbaute Terrain umfaßt einen Flächenraum von 4 badischen Morgen und enthält an Fabrikräumen und Personal:

1) Das Comptoir- und Aufsichtspersonal mit 9 und das Zeichnungszimmer mit 4 Personen.
2) Die Dreherei und Maschinenwerkstätte. Es befinden sich hierin im Ganzen: 27 große, mittlere und kleinere Drehbänke und 9 Metallhobelmaschinen von verschiedener Größe; 2 Ausstoßmaschinen, 1 Fräßmaschine, 3 Schraubenschneidmaschinen, 7 verschiedene Bohrmaschinen, 2 Maschinen zum Lochen und Schneiden von Schmiedeisen und Blechen bis zu 1 Zoll Dicke; eine Maschine zum Biegen des Blechs, 5 Schleifsteine und eine Röhrenziehmaschine. An diesen Maschinen sind zusammen 55 Arbeiter beschäftigt.
3) Die Werkstätte der Monteurs und Ajusteurs. Das Gebäude ist groß genug zur Aufstellung von 6 Lokomotiven mit Tendern zu gleicher Zeit; ferner ist noch ein zweites Gebäude zur Aufstellung von Dampfmaschinen, Krahnen, Drehscheiben, hydraulischen Pressen u. s. w. vorhanden. In diesen Werkstätten sind zusammen 78 Arbeiter beschäftigt, nämlich 10 Monteurs, 50 Ajusteurs, 4 Schmiede und 14 Taglöhner.
4) Die Dampfkesselschmiede. Dieselbe beschäftigt zusammen 31 Arbeiter, nämlich 17 Kesselschmiede und Riveurs, 4 Schmiede und 10 Taglöhner.
5) Die große Schmiede. Dieselbe enthält 28 Feuerstellen, von denen 23 mit einem Ventilator getrieben werden; ferner wird gegenwärtig ein großer Hammer von 400 Pfund und ein kleinerer von 180 Pfund Gewicht aufgestellt. Die große Schmiede beschäftigt zusammen 91 Arbeiter, nämlich 28 Schmiede und 63 Zuschläger.
6) Die Kupferschmiede beschäftigt 4 Arbeiter.
7) Die Eisen- und Messing-Gießerei. In derselben befinden sich 3 Kupolöfen, aus welchen man Stücke bis zu 140 Ctr. Gewicht gießen kann; ferner 2 Messingöfen für Stücke bis zu 10 Ctr. Als Gebläse dienen 2 Ventilatoren, von denen jeder in der Minute 2400 Umdrehungen macht. Die Eisen- und Messinggießerei beschäftigt zusammen 45 Arbeiter, nämlich 19 Gießer, 10 Taglöhner und 16 Jungen.
8) Die Modellschreinerei beschäftigt 10 Arbeiter.
9) Die Wagnerei zur Anfertigung der Untergestelle für Eisenbahnwagen (die Obergestelle fertigt eine Karlsruher Wagenfabrik). Diese Werkstätte beschäftigt 21 Arbeiter.

Die Zahl der in allen diesen Werkstätten zusammen beschäftigten Arbeiter beträgt hiernach 348. Zum Betrieb sämmtlicher Maschinen, Hämmer und Gebläse dient eine Dampfmaschine von 25 bis 30 Pferdekraft. Die jährliche Produktion beläuft sich auf einen Geldwerth von circa 400,000 fl. und ist die Fabrik im Stande, neben anderen Gegenständen, im Jahr 14 Lokomotiven und 80 Eisenbahnwagen zu liefern, wozu sämmtliche Bestandtheile, als: Kessel, Räder, Achsen, in ihr selbst angefertigt werden. Bis jetzt bezog die Fabrik zwar noch die roh geschmiedeten Achsen aus England, wird jedoch, da die bereits oben erwähnten Hämmer in der Kürze vollendet sein werden, in Zukunft auch diese Anfertigung selbst besorgen *).

---

*) Seit dem 1. Juli 1843 ist Hr. Martiensen als Theilhaber an diesem Geschäfte ausgetreten und wird dasselbe von dem bemerkten Zeitpunkt ab unter der Firma „Emil Keßler" fortgeführt und von diesem allein dirigirt.

Henschel und Sohn, Maschinenfabrikanten in Kassel. (Kurfürstenthum Hessen.)

Aus dieser Maschinenfabrik wurden eingesandt:

1) eine Hobelmaschine für Flächen bis zu 5 Fuß lang, 2 F. breit und 1½ F. hoch (Preis 1050 fl.). Diese Maschine war für die Sächsisch-Baierische Eisenbahnkompagnie in Leipzig bestimmt.
2) Eine Ziegelpresse zur Anfertigung der sogenannten Schlußziegel (Preis 332 fl.). Dieser Maschine waren Proben von gepreßten Dachziegeln beigegeben, welche auf derselben gefertigt werden. (Man siehe hierüber die Rubrik „Arbeiten aus gebranntem Thon".)
3) Eine kleine Feuerspritze, sogenannte Karrenspritze (148 fl.).

Für jede nicht ganz unbedeutende Maschinenfabrik ist bei den heutigen Anforderungen an die Technik des Maschinenwesens der Besitz einer oder mehrerer Metallhobelmaschinen ein unabweisbares Bedürfniß geworden, abgesehen von den großen Vortheilen, welche diese Maschinen in Bezug auf Erleichterung und Beschleunigung der Arbeit — gegenüber der sonst üblichen einfachen Verfahrungsarten — gewähren. Der Zweck der Metallhobelmaschinen besteht darin, an einem metallenen Körper gerade oder unter Umständen auch einfach- ja selbst doppelt-gekrümmte Flächen hervorzubringen. Das zu hobelnde Stück wird zu diesem Ende auf einem, in geraden Bahnen hin und her sich bewegenden Schlitten befestigt und der feststehende Meißel nimmt daher bei der Bewegung jenes Schlittens alle hervorstehende Theile des darunter weggehenden Körpers weg.

Es gibt im Allgemeinen vier verschiedene Arten dieser Maschinen, die sich sowohl in Hinsicht der Größe, als auch der Art und Weise unterscheiden, wie der Schlitten bewegt wird. Bei den ganz großen Hobelmaschinen geschieht die Bewegung des Schlittens vermittelst einer Kette mit Schnecke; bei den mittleren mit Zahnstange und Trieb; bei der dritten Art mittelst Kurbel und Zugstange, und endlich bei den ganz kleinen, durch die Hand bewegten Maschinen mittelst Hebeldruck. Die beiden letzteren eignen sich besonders für Gegenstände, bei denen bis an hervorragende Theile angehobelt werden soll, was mit den größeren nicht so wohl geschehen kann, da sich hierbei die Größe der Schlittenbewegung nicht so genau begränzen läßt.

Die aus der genannten Maschinenfabrik ausgestellte Hobelmaschine gehört der zweiten oder mittleren Sorte an und dient nur zur Herstellung gerader — nicht gekrümmter — Flächen.

Was die ausgestellte Ziegelpresse betrifft, so besteht ihr Zweck darin, gepreßte Dachziegel aus gebranntem Thon herzustellen. So vielfach man die Konstruktion von Maschinen zur Fabrikation der Mauerziegel versucht hat, so scheint man bis dahin doch nur wenig darauf bedacht gewesen zu seyn, Dachziegel mittelst Maschinen zu fertigen, und doch ist der Nutzen der Anwendung von gepreßtem Thon bei dieser Fabrikation außer allen Zweifel gestellt; denn Festigkeit und Dauerhaftigkeit, sowie eine schöne, gleichförmige und scharfkantige Waare bleiben auch hier, wie bei der Bereitung der Mauerziegel, Hauptbedingungen, die vollkommen nur mittelst Maschinen erzielt werden können. Mit den Vorzügen der Henschel'schen Ziegelkompressionsmaschine hängen übrigens die Vorzüge in Bezug auf die eigenthümliche Form der mit ihr gefertigten Dachziegel — der sogenannten Schlußziegel — auf das innigste zusammen, obgleich die fragliche Maschine auch dazu geeignet ist, gepreßte Ziegel in jeder beliebigen anderen Form herzustellen. (Ueber die Vortheile jener Ziegel insbesondere vergl. man die betreffende Rubrik unsres Berichts.) Die Maschine ist eine Hebelpresse, an welcher zu beiden Seiten gearbeitet werden kann. Der auf der Thonmühle vorher zubereitete Thon wird in einem besonderen Apparat in einzelne Blätter geschnitten, dann von Arbeitern auf die gußeiserne Form der Maschine gelegt, das Thonblatt mit einem leinenen Tuch bedeckt, die Form untergeschoben, gepreßt, wieder herausgezogen, der beim Pressen hervorgekommene Thon abgeschnitten, die Nase vermittelst einer kleinen, an einem Stiele befindlichen Form aufgeschlagen, endlich der fertige Ziegel mit dem darunter liegenden Ziegelbrett aufgenommen und durch den bei dem Arbeiter befindlichen Knaben in die Trockengerüste gebracht. Auf der anderen Seite der Presse geschieht durch einen zweiten Arbeiter nebst Knaben dasselbe; die Arbeiter haben sich so einzutheilen, daß einer um den anderen den Druck der Ziegel verrichtet, was in einigen Tagen hinreichend eingeübt ist.

Ein Arbeiter mit Knaben macht per Tag 300 Stück Ziegeln; es werden also auf beiden Seiten 600 Stück täglich fertig.

Was endlich die von den Herren Ausstellern eingesandte kleine Feuerspritze betrifft, so ist dieß eine sogenannte Karrenspritze, welche — wie ein Karren — leicht von einer Stelle zur anderen gefahren werden kann. Diese kleine Spritze scheint durch die Zweckmäßigkeit ihrer Konstruktion ihrem Zweck sehr vollständig zu entsprechen, sowie überhaupt die aus der Henschel'schen Maschinenfabrik hervorgehenden Feuerspritzen — sowohl Fahr- als Handspritzen — durch Einfachheit und zweckmäßige Konstruktion sich einen guten Ruf erworben haben. —

Die gegenwärtig unter der Firma Henschel und Sohn in Kassel bestehende Maschinenfabrik darf sich rühmen, eine der ältesten Fabriken dieser Art in Deutschland zu sein. Bereits zur Mitte des vorigen Jahrhunderts betrieben die Urgroßväter der jetzigen Herren Besitzer, die Fürstlichen Stückgießer Henschel zu Gießen und Storch zu Kassel, den Maschinenbau, wobei sie ihr Hauptaugenmerk auf hydraulische Maschinen richteten. Ersterer war bei Organisation der Saline Nauheim insbesondere thätig und letzterer fertigte zu Kassel außer Geschütz, Glocken und Feuerspritzen, auch Wasserdruckwerke, Kalanderwalzen, kleinere Metallwaaren u. dergl.; auch erfand er das Verfahren, die Kanonen mit dem Kranzbohrer zu bohren und den massiv stehen gebliebenen cylindrischen Kern hinten abzuschneiden. Im Jahr 1790 folgte ihm im Amt und Gewerbe sein Schwiegersohn, Henschel, Großvater der jetzigen Herren Fabrikinhaber, unter dessen Leitung das Geschäft an Umfang gewann. Im Jahr 1798 wurde, unter Mitwirkung dessen Sohns, des jetzt noch für das Geschäft thätigen und um die Förderung der Gesammtindustrie hochverdienten Hrn. Oberbergraths Henschel, ein Walzwerk für Bleitafeln, wohl das älteste in Deutschland, angelegt. Dasselbe wurde 20 Jahre lang betrieben, bis es nach Verlauf dieser Zeit der Konkurrenz günstiger gelegener Harzer Werke erlag. Auch wurden hier zu jener Zeit große Druckwerke für Salinen, Buchdruckerpressen, Schraubenpressen, Walzwerke und andere Maschinen verfertigt.

In der Westphälischen Periode aus dem Gießhause vertrieben, wurde das Geschäft in den anstoßenden eigenen Gebäuden um so thätiger fortgesetzt. Nach Herstellung der Kurhessischen Regierung im Jahr 1815 wurde indessen der Mitgebrauch des Gießhauses wieder gestattet. Es wurde nun ein Ziehwerk für bleierne Röhren angelegt, die erste Brahma'sche Presse in Deutschland als Oelpresse für die Saline Kreutzburg im Jahr 1817 ausgeführt und zwei große Wassersäulenmaschinen für den Harzer Grubenbau von 1200 Fuß ganzer Höhe und eine andere noch voluminösere von 200 Fuß Höhe für den Tiefbau des Oberkircher Steinkohlenwerks, nebst mehreren Dampfmaschinen u. s. w. geliefert.

Im Jahr 1836 wurde, da die Arbeitsräume nicht mehr ausreichten, ein Neubau beschlossen, welcher indessen kaum in den Fundamenten fertig war, als ein in dem Gießhaus ausgebrochener Brand alle größere Maschinen, Werkzeuge, Modelle u. s. w. zerstörte und der Fabrik nicht einmal eine Drehbank mehr zurückließ, um die größeren Theile ihrer eigenen Dampfmaschine zu vollenden.

Unter diesen schwierigen Umständen, welche für die Herren Fabrikinhaber um so härter waren, als ihnen die noch unterlassene Brandversicherung keinen Ersatz für den erlittenen Verlust geboten hatte, gelang es denselben dennoch, durch rastlose Thätigkeit und umsichtige Geschäftsleitung das nunmehr nach bestimmtem Plan angelegte Etablissement in kurzer Zeit auf eine um so höhere Stufe zu erheben. Nach dem vorerwähnten Brande erbauten sie ihr gegenwärtiges geräumiges, sehr schön und zweckmäßig konstruirtes Gießhaus, welches absolut feuerfest angelegt wurde, eine runde Form und 60 Fuß im Durchmesser besitzt und nach einer sehr empfehlenswerthen Konstruktion mit einer leichten Kuppel von gebrannten und mit Cement vermauerten Thonröhren überdeckt ist. Dasselbe enthält zwei Kupolöfen und einen Flammofen, sowie in einem Flügelbau die Bronzegießerei. Die Maschinenfabrik, mit allen zum größeren Maschinenbau erforderlichen Einrichtungen versehen und die Konstruktion jeder Art von Maschinen umfassend, ist dahin gelangt, daß sie sich im Stande befindet, mit allen bedeutenderen Etablissements dieser Art in Deutschland in die Schranken zu treten und deren Konkurrenz zu bestehen.

Unter den größeren Maschinen, deren Anfertigung die Herren Henschel und Sohn übernehmen, nennen wir hier nur diejenigen, mit denen sie sich bisher vorzugsweise beschäftigten:

1) Hydraulische Maschinen jeder Art, insbesondere Wasserräder, Turbinen, Saug- und Druckwerke. Ihre Turbinen oder Kreiselräder besitzen eine eigenthümliche Konstruktion, welche sich mehrfach bewährt haben soll; die arbeitende Wassersäule wirkt bei denselben hängend, wodurch es bei hohen Gefällen möglich wird, das Rad bis zur Barometerhöhe über den unteren Wasserspiegel zu erheben und dasselbe hierdurch zugänglicher, wie dieß bei den Fourneyron'schen Rädern der Fall ist, zu machen.

2) Gebläse, und zwar Schneckengebläse eigener Erfindung (keine Cagniardellen), welche eine sehr gleichmäßige Pressung des Windes liefern; Cylindergebläse, hierunter solche, welche eines besonders schnellen Kolbenspiels fähig sind und daher bei möglichst kleinen Dimensionen größere Maschinen ersetzen; ferner Ventilatoren, entweder zu Gebläsen, oder zu Wettermaschinen für Bergwerke bestimmt.

3) Walzwerke, theils große mit einer besonders bequemen Keilstellung, theils kleinere mit Hartwalzen.

4) Dampfmaschinen nach eigenthümlicher Konstruktion, mit Hochdruck von 5 bis 10 Atmosphären. Eine nach Obernkirchen gelieferte derartige Maschine von 40 Pferdekraft soll per Stunde nur 5 Pfund mittelmäßiger Steinkohlen verbrauchen. Ferner soll die Konstruktion der Dampfkessel, sowohl für Hoch- als Niederdruck brauchbar, die Eigenthümlichkeit besitzen, selbst mit schlechtem Braunkohlenmulm hochgespannte Dämpfe zu erzeugen, bei einer durch Unachtsamkeit des Wärters nahenden Gefahr des Zerspringens die Maschine zum Stillstehen zu bringen, sowie bei einer bei gänzlicher Verwahrlosung zu Stande kommenden Explosion die Folgen auf ein Minimum von etwa $^1/_{32}$ zu vermindern. — Ein kleines Dampfboot, zu einem Versuch, die Dampfschifffahrt auf der Fulda einzuführen, wurde in der Henschel'schen Maschinenfabrik angefertigt und hat vor Kurzem mit bestem Erfolg seine Probefahrt bestanden.

5) Dampfkessel für Brennereien, Zuckerfabriken, Färbereien u. s. w.

6) Maschinen für Ziegeleien, Thon- und Knetmaschinen, Ziegel- und Röhrenpressen.

7) Hülfsmaschinen für mechanische und Maschinenwerkstätten, als: Drehbänke, Hobel- und Bohrmaschinen, Schraubenschneid- und Nutenstoßmaschinen. Von diesen Maschinen befinden sich gegenwärtig mehrere für die Werkstätten der Baierisch-Sächsischen Eisenbahn in Leipzig, wie auch für die Leipzig-Dresdener Eisenbahngesellschaft in Arbeit.

Außer den genannten größeren Maschinen liefert die Henschel'sche Maschinenbauanstalt Schrauben- und hydraulische Pressen, Buchdrucker- und Lithographie-Pressen, Ziegelkompressionsmaschinen, Pumpen und Feuerspritzen u. dgl. m.

Zum Betrieb der Arbeitsmaschinen dient eine Dampfmaschine von 8 bis 10 Pferdekraft. Die hauptsächlichsten jener Maschinen sind: 13 größere und kleinere Drehbänke, 2 Hobelmaschinen, 4 Bohrmaschinen zum Bohren von Löchern und 1 Vertikalbohrmaschine zum Ausbohren von Cylindern, 1 Schraubenschneidmaschine, 3 kleine Kreissägen, 1 Ventilatorgebläse für 10 Schmiedfeuer, 1 Schneckengebläse zum Betrieb zweier Kupolöfen. Außerdem betreibt diese Fabrik die Bronzegießerei, zu welchem Zweck sie 4 Tiegelöfen und für größere Gußstücke einen Flammofen besitzt. Als eine Probe von den Leistungen dieser Anstalt im Bronze-Statuenguß erwähnen wir die 5200 Pfund schwere Statue des Bonifacius, welche im vorigen Jahr in Fulda aufgestellt wurde.

Die Maschinenfabrik der Herren Henschel und Sohn ist seit dem Jahr 1821 im Besitz der goldenen Gewerbsmedaille von Kurhessen.

König und Bauer, Maschinenfabrikanten in **Kloster-Oberzell** bei Würzburg. (Königreich Baiern.)

Eine Doppel-Schnelldruckpresse.

Diese mit ausgezeichnetem Fleiß gearbeitete Maschine gewährte in doppelter Beziehung ein besonderes Interesse, und zwar einmal darin, weil sie als das Produkt einer der schönsten und sinnreichsten Erfindungen, welche menschliches Genie je hervorgebracht haben, zu betrachten ist, dann aber auch aus dem Grunde, weil sie das Etablissement

repräsentirte, welchem das Verdienst der Erfindung selbst, sowie der meisten und wesentlichsten der im Verlauf der Zeit an diesen Maschinen vorgenommenen Verbesserungen gebührt.

Herr König, ursprünglich Buchdrucker und von Geburt ein Sachse, faßte zuerst vor ungefähr 40 Jahren die Idee zu dieser Erfindung. Sein Plan beschränkte sich anfangs bloß auf eine Verbesserung der gewöhnlichen Druckerpresse, wobei das Auftragen der Farbe durch einen Apparat verrichtet werden sollte, welcher, mit der Bewegung des Karren verbunden, einen Arbeiter ersparen könnte. Er begab sich zur Ausführung seines Plans nach der bekannten Fabrikstadt Suhl im Thüringer Walde; Mangel an den erforderlichen Hülfsmitteln veranlaßte ihn indeß, nach Verlauf von 1½ Jahren nach Wien und von da nach Petersburg zu gehen, wo er aber aus dem nämlichen Grunde ebenso wenig, wie an jenem Orte, seinen Zweck erreichte. Die Erfahrung, daß fast jede Erfindung gewissermaßen ihre Zufluchtstätte in England suchen muß, wenn sie eines wirklichen Erfolgs sich erfreuen soll, bestimmte ihn zu Ende des Jahres 1806, in diesem Lande die Unterstützung zu suchen, welche ihm das Festland nicht gewährte. Er war hier so glücklich, einen der literarischen Welt wohlbekannten Buchdrucker, Thomas Bensley, für seine Idee zu interessiren, welcher auch alsbald mit ihm in Uebereinkunft trat und dem noch zwei andere Buchdrucker als Theilnehmer sich anschlossen. Im April 1811 war Hr. König mit der Ausführung seiner Maschine so weit gekommen, daß sie zum erstenmal mit Erfolg angewendet werden konnte. Der wirkliche Gebrauch gab bald neue Ideen an die Hand und bewirkte, daß die Maschine weniger complicirt und zugleich wirksamer wurde. Da bei der ersten Maschine im Wesentlichen nichts an Geschwindigkeit gewonnen wurde, so versuchte er nun Abdrücke mittelst Cylinder zu erhalten und die verschiedenen Operationen des Drucks auf eine einzige umdrehende Bewegung zu reduciren, um hierdurch irgend eine bewegende Kraft in Anwendung bringen zu können. Er verband sich nunmehr mit Hrn. Bauer, aus Stuttgart gebürtig, und errichtete mit diesem gemeinschaftlich eine eigene Werkstätte zur Erbauung von Schnelldruckpressen. Die erste aus dieser Werkstätte hervorgegangene Maschine wurde im Jahr 1812 in Wirksamkeit gesetzt und lieferte in der Stunde 1250 auf einer Seite gedruckter Bogen. Da diese Maschine sich nunmehr als ein gelungenes Werk darstellte, so erhielten die Verfertiger vom Eigenthümer und Verleger der Times eine Bestellung auf zwei Schnellpressen, nach einem ausgedehnteren Plane, und am 28. Nov. 1814 erschien der erste Bogen dieses Blatts, welcher mittelst Dampfkraft gedruckt war. Dieser gelungenen Ausführung folgten bald mehrfache Bestellungen auf Schnellpressen in London. Mit den erreichten glänzenden Resultaten noch nicht zufrieden, entwarfen die Herren König und Bauer den Plan zu einer neuen Maschine, welche den Bogen sogleich auf beiden Seiten bedrucken sollte, welche Verbesserung im Jahr 1816 glücklich zu Stande gebracht wurde.

Im Jahr 1817 fanden sich die Erfinder veranlaßt, in ihr Vaterland zurückzukehren, wo sie das ehemalige Kloster Oberzell bei Würzburg käuflich an sich brachten. Sie waren hier unablässig bemüht, ihre Schnelldruckpressen immer mehr zu verbessern, welche nun auch von verschiedenen anderen deutschen Maschinenfabriken mit theilweisen Abänderungen, im Wesentlichen aber immer mit der ersten gelungenen Ausführung der Maschinen des genannten Etablissements übereinstimmend, verfertigt werden.

Der Erfinder der Schnellpresse, Hr. König, starb im Jahr 1833 und das Geschäft wird seit dieser Zeit unter alleiniger Leitung des Hrn. Bauer, jedoch mit Beibehaltung der ursprünglichen Firma, fortgeführt.

Christian Dingler, Eigenthümer einer Maschinenfabrik, Eisen- und Messinggießerei in Zweibrücken.
(Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte: eine einfache Schnelldruckpresse und zwei sog. Zweibrücker Handpressen, welche Maschinen so vollkommen ausgeführt waren, wie sich nach dem bekannten Rufe dieses Etablissements nicht anders erwarten ließ.

Wir bedauern übrigens, außer Stand zu sein, nähere Mittheilungen über diese Maschinenfabrik, welche ihr Hauptaugenmerk auf die Anfertigung von Buchdruckerpressen jeder Art richtet, mitzutheilen.

Johann Mannhardt, Mechaniker und Großuhrmacher in München. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte, als Erzeugnisse seiner Maschinenwerkstätte:

1) Einen feststehenden Support (support fixe), 24 Zoll baier. lang (Preis 170 fl.).

2) Eine Bankbohrmaschine mit einer Schraube sammt Platte zum Festspannen und einer geeigneten Bohrwinde mit Schlüssel (Preis der Bankbohrmaschine 50 fl.; der Bohrwinde 12 fl. 30 kr.).

3) Ein Feil- oder Handkloben, 4¹/₄ Zoll hoch (Preis 5 fl.).

Um Sachverständigen die Einrichtung und die Eigenthümlichkeit der genannten Werkzeuge deutlich zu machen, lassen wir nachstehend dasjenige folgen, was Hr. Mannhardt selbst darüber mittheilt.

Ad 1. Bei diesem Support ist sowohl das Hauptprisma, wie auch der obere Schieber jedes aus einem Stück bestehend, und nicht, wie gewöhnlich, aus Theilen zusammengesetzt; auch ist dem Keilen der prismatischen Schieber, besonders bei den oft lang vorstehenden Drehstühlen, bestmöglichst vorgebeugt. Bei der langen Spindel ist kein Abbrechen der sonst vorstehenden Zapfen möglich, indem an beiden Enden kein Spindelzapfen vorsteht und die messingene Drehscheibe den Einsteckzapfen enthält, somit die Scheibe in die Spindelzapfenöffnung paßt.

Der Support kann auch auf 1 oder 2 Unterlagen gestellt und nach Bedarf verschoben werden. Ferner läßt sich an den Enden der beiden Spindeln und bei deren Muttern der sogenannte todte Gang nach Belieben stellen. Uebrigens ist im Ganzen auch dafür gesorgt, daß die Drehspähne nicht auf die Spindeln fallen können, auch andere Unreinigkeit möglichst vermieden wird, wodurch sowohl der Abnutzung, als auch etwaigen Unrichtigkeiten wesentlich vorgebeugt ist.

Ad 2. Eine solche Bohrmaschine kann neben jedem Schraubstock an der Werkbank bequem angebracht werden, um alles Erforderliche hiermit nach Bedarf bohren zu können. Mit dieser Maschine ist ein Mann ohne besondere Anstrengung und nur durch ein geringes Nachschrauben der auf die Bohrwinde wirkenden Spindel im Stande, in jeder beliebigen Richtung zu bohren.

Die Bohrwinde ist zum Einspannen im Verhältniß zu ihrer Hebellänge so eingerichtet, daß jede Dicke von Bohrern, ohne dieselben erst zu feilen oder zu bearbeiten, leicht eingespannt werden kann.

Ad 3. Dieser Feilkloben hat ein festes Charnier, so daß derselbe auch bei seitwärtsem Einspannen möglichst parallel bleibt. Die Zugschraube hat an dem einen Ende eine bewegliche Axe und die Mutter sitzt auf einer Kugel auf, so wie bei den Schrauben an dem oben beschriebenen Support, wodurch sich die Schrauben nicht biegen können. — Auf ähnliche Weise fertigt Hr. Mannhardt auch die Schraubstöcke in verschiedenen Dimensionen mit Kugelbewegung.

Eine Hauptbeschäftigung des Hrn. Ausstellers besteht, außer verschiedenen Arten von Werkzeugen, in der Anfertigung von Thurmuhren, welche in Baiern seinen ersten Ruf als geschickter Mechaniker begründeten. Seine Werkstätte für die Großuhrmacherei, in welcher alle Bestandtheile der Uhren fabrikmäßig in Vorrath gemacht werden, soll für Sachkenner höchst interessant sein und die vielfältigen Bestellungen, welche derselbe in diesem Zweig, insbesondere aus dem Ausland erhält, da er zugleich sehr billige Preise stellt, beweisen genügend, welchen Grad von Vollkommenheit Hr. Mannhardt in diesem Fach sich zu erlangen wußte. Schon im Jahr 1826, wo er noch als Uhrmachergeselle arbeitete, wurde ihm von Seiten des polytechn. Vereins in Baiern das ehrenvollste Zeugniß zu Theil, indem man die damals von ihm gefertigte Thurmuhr in jeder Hinsicht für ein vollendetes Meisterwerk erklärte. Ferner erklärte im Jahr 1833 der Centralverwaltungsausschuß des nämlichen Vereins, nach genommener Einsicht vieler von Hrn. Mannhardt verfertigter Gegenstände, daß derselbe mit großer Genialität einen ungemein scharfen Blick in Auffindung der einfachsten, zweckmäßigsten und dauerhaftesten Konstruktionen verbinde, wie auch eine besondere Sorgfalt auf die Ausführung seiner Maschinen verwende. Bei der Industrieausstellung in München im Jahr 1834 erhielt Hr. Mannhardt die silberne Medaille.

G. Frank, Mechaniker und Maschinenfabrikant in Kaiserslautern. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte eine hydraulische Presse, einfacher Konstruktion, von 3000 Pfund Druck (600 fl.).

Gebr. Kleiter, Maschinenfabrikanten in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Dieselben übergaben: eine Dampfmaschine von 6 Pferdekraft; eine Getraideschrotmühle (130 fl.); eine Leinwandmange (140 fl.); eine einfache Cylinderpumpe — als: Saug- und Druckpumpe — (110 fl.); eine doppelte

Cylinderpumpe; eine Bierpumpe mit eingeschliffenem Metallkolben ohne Leder (100 fl.), und ein Modell eines Kreiselrads nach Fourneyron.

Die einfach konstruirte und fleißig gearbeitete Dampfmaschine — die einzige, welche sich auf der Ausstellung befand — ist von den Herren Ausstellern für ihren eigenen Gebrauch, nämlich zum Betrieb der Drehbänke, einer Bleipresse u. s. w., verfertigt worden.

Die Getraideschrotmühle ist nach einem neuen System mit Walzen konstruirt, welche der Länge nach gerieft sind und sich mit zwei verschiedenen Geschwindigkeiten gegeneinander bewegen. Sie dient nicht bloß, um Getraide, sondern auch um trockenes und nasses Malz zu schroten. Die Herren Aussteller haben von dieser Maschine bereits mehrere in Marställe geliefert, wo dieselben mit Vortheil zum Haferschroten verwendet werden.

Die Leinwandmange dient zum Glätten der geraden Leinwand, wozu sie, da sie nicht zerstörend auf dieselbe einwirkt und wenig Raum einnimmt, sehr zweckmäßig erscheint.

Die einfache Cylinderpumpe dient zum Heben des Wassers auf jede beliebige Höhe und findet eine besonders zweckmäßige und häufige Anwendung in großen Gebäuden, um das Wasser in die verschiedenen Stockwerke desselben zu heben. Die Preise dieser Pumpen sind verschieden je nach der Länge der Röhren, welche beigegeben werden.

Die doppelte Cylinderpumpe hat im Wesentlichen die nämliche Konstruktion, wie die vorhergehende, und dient zu demselben Zweck. Man kann sie vermittelst eines Tretrads durch thierische Kraft in Bewegung setzen. Diese Art von Pumpen wird häufig in Bierbrauereien und Branntweinbrennereien angewendet und wird der Preis ebenfalls durch die Länge der beigegebenen Röhren bedingt.

Sowohl diese, wie die einfache Cylinderpumpe läßt sich im Nothfall auch als Brandspritze gebrauchen, zu welchem Zweck man nur noch einen Windkessel anzubringen und an der Ausflußöffnung einen Schlauch mit Strahlröhren anzuschrauben hat.

Die Bierpumpe hat gegossene Cylinder mit Metallkolben ohne Lederung, damit ein Brühen nicht nachtheilig auf dieselben wirkt.

Die Herren Aussteller fertigen hauptsächlich hydrauliche Maschinen, Schrotmühlen, Leinwandmangen, Drehbänke, Hebmaschinen, Pressen, Feuerspritzen u. s. w. Nach Vollendung einer in Arbeit befindlichen großen Drehbank übernehmen dieselben auch die Fertigung größerer Maschinen, als Dampfmaschinen u. s. w. Sie fabriciren ferner gezogene und gepreßte Bleiröhren, betreiben eine Messinggießerei und übernehmen die Anlage von Röhrenleitungen, Badanlagen, das Bohren artesischer Brunnen u. s. w.

Buschbaum & Comp., Eigenthümer einer Maschinenfabrik und Eisengießerei in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein großes Münzprägwerk nach Uhlhorn'schem System; eine dreigängige geschnittene Schraube von 7 Gr. Hess. Zoll äußerem Durchmesser, von Schmiedeisen, für einen großen Münzprägstock bestimmt; eine eiserne Drehbank mit Support und eisernem Wirtel (Preis 512 fl. mit und 362 fl. ohne Support); ferner ein kleiner Krahnen zum Heben von Lasten, besonders zum Gebrauch für Magazine u. s. w. (77 fl.). —

Die unter obiger Firma bestehende Maschinenfabrik, welche seit 1840 mit einer Kupolofengießerei (siehe die Rubrik Eisenguß, Seite 75) verbunden ist, wurde im Jahr 1837 etablirt. Durch vollständige Ausrüstung mit allen zum Maschinenbau erforderlichen Werkzeugen und Arbeitsmaschinen ist dieselbe in Stand gesetzt, die Anfertigung jeder Art von größeren und kleineren Maschinen, als von Dampfmaschinen, hydraulischen- und Schraubenpressen, Drehbänken und anderen Maschinen zur Metallbearbeitung, Münzmaschinen jeder Art, Walzwerken, Pumpen und Feuerspritzen, Hebekrahnen u. s. w., ferner die Einrichtung von Mahl- und Oelmühlen und anderen gehenden Werken zu übernehmen. Die zugleich vorhandene Kupolofengießerei, welche einen besonders weichen, zur weiteren Verarbeitung sehr geeigneten Eisenguß liefert, sichert dem Etablissement die vielfachen Vortheile, welche überhaupt mit der Vereinigung von Gießerei und Maschinenwerkstätte verbunden sind. Eine Hochdruckdampfmaschine von

5 Pferdekraft betreibt die erforderlichen Arbeitsmaschinen, als namentlich: zwei große eiserne Drehbänke von 16 und 24 Fuß (Gr. Hess. Maas) Länge, mit Support, Selbstgang und den zum Schraubenschneiden gehörigen Vorrichtungen, 8 kleinere eiserne Drehbänke, eine Hobelmaschine nach dem neuesten System des Engländers Whitworth, zum Hin- und Rückwärtsarbeiten eingerichtet und von hinreichender Größe, um Stücke von 18 F. Länge und 3½ F. Breite zu hobeln; ferner eine große Bohrmaschine, gleichfalls nach dem System des vorgenannten englischen Mechanikers konstruirt, eine kleine Hobelmaschine ꝛc." — Eisengießerei und Maschinenwerkstätte beschäftigen im Durchschnitt 40 Arbeiter.

Durch Ausstellung der oben genannten Maschinen hat dieses Etablissement, dessen Leistungen bei Gelegenheit der in Darmstadt im Jahr 1839 veranstalteten Landes-Industrieausstellung durch Ertheilung der silbernen Medaille bereits Anerkennung fand, auf's neue den Beweis geliefert, daß genaue und mit höchster Sorgfalt ausgeführte Arbeit sein Streben ist, was ganz besonders an dem Uhlhorn'schen Prägwerk anerkannt werden mußte, welches als ein Produkt von wahrhaft mechanischer Vollendung zu betrachten war. Durch Ausstellung des eben bemerkten Prägwerks repräsentirte diese Maschinenbauanstalt zugleich einen Zweig der Fabrikation, welchen sie insbesondere in ihrem ganzen Umfang betreibt und worin sich dieselbe bei allen deutschen Münzwerkstätten einen ehrenvollen Namen zu erwerben wußte. Die hierher gehörigen, von Herrn Buschbaum & Comp. für die Münzen in Darmstadt und Frankfurt a. M. und theilweise auch für diejenigen von München, Wiesbaden, Hannover, Stuttgart u. s. w. bereits gefertigten Werkzeuge und Maschinen sind: Prägwerke vom kleinsten bis zum größten Kaliber, Walzwerke mit Zug- und Schneidvorrichtung, Justir- und Durchschneidmaschinen, Gießapparate, Justir- und größere Waagen u. s. w.

61. Mathematische, physikalische und optische Instrumente, Lichtbilder, künstliche Vogel- und Thieraugen u. s. w.

Georg Siener, Hofmechanikus in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte:

1) einen Repetitions-Theodolith von 6 Zoll Durchmesser, Vertikalkreis 5 Zoll; die Kreise auf Silber in 400 Grade und diese in Viertelgrade getheilt. An jedem Kreis sind 2 Nonien angebracht und am Horizontalkreis lassen sich Viertels-Minuten mittelst des Nonius lesen; der Höhenkreis gibt halbe Minuten an. Auf dem Alidatenkreis ist eine Büchsenlibelle und am Höhenkreis eine Cylinderlibelle befindlich, um das Instrument auch zum Nivelliren benutzen zu können. Das Fernrohr ist achromatisch; an den Nonien befinden sich bewegliche Loupen. Alle Mikrometerschrauben sind mit Federn versehen, um jeden todten Gang zu verhüten.
2) Ein Compensations-Theodolith von 5 Zoll Durchmesser des Horizontal- und 4½ Zoll Durchmesser des Höhenkreises. Der erstere gibt halbe, der letztere ganze Minuten an. Im Uebrigen besitzt dieses Instrument gleiche Einrichtung mit dem unter 1 beschriebenen.
3) Eine große Wasserwaage, ganz von Messing und nach eigener Konstruktion. Das achromatische Objektiv des Fernrohrs hat 18 Zoll Brennweite; zum genauen Einstellen ist das Instrument mit einer Mikrometerschraube mit Feder versehen. (66 fl.)
4) Eine kleinere Wasserwaage von gleicher Einrichtung, jedoch ohne Mikrometerschraube, mit Fernrohr von 10 Zoll Brennweite (44 fl.).
5) Ein Maschinchen zum Ziehen von Kreisen ohne Bezeichnung des Mittelpunkts, für Kupferstecher und Lithographen (18 fl.).

Hr. Siener gründete seine Werkstätte zur Verfertigung jeder Art von mathematischen und physikalischen Instrumenten im Jahr 1825. Er ist im Besitz mehrerer Theilmaschinen für Kreis- und geradlinigte Theilung, unter denen besonders eine, nach Art der Reichenbach'schen von ihm selbst verfertigte große Kreistheilmaschine, mit welcher ebenso wohl in 360, als auch in 400 Grade, diese in Zehntel, die Nonien 10 Sekunden angebend, getheilt

werden kann, sich auszeichnet. Durch diese Maschinen ist es ihm möglich, seine überhaupt mit der größten Genauigkeit und Sorgfalt ausgeführten Instrumente mit Theilungen zu versehen, die wohl in keiner anderen mechanischen Werkstätte in größerer Vollkommenheit geliefert werden können.

Außer den nicht unbedeutenden Arbeiten, welche der Hr. Aussteller bereits für das Großherzogthum Hessen, insbesondere für sämmtliche Staatsanstalten lieferte, hat derselbe auch bedeutende Bestellungen in auswärtige Staaten, und zwar nach den Königreichen Baiern und Würtemberg, nach Rheinpreußen, Nassau und besonders in das Großherzogthum Baden effektuirt, sowie er auch schon eine Anzahl von Instrumenten nach Rußland versendet hat.

Bei Gelegenheit der ersten Ausstellung von Gewerbserzeugnissen des Großherzogthums Hessen im Jahr 1837 wurden die Leistungen des Hrn. Siener durch Ertheilung der silbernen Medaille gewürdigt.

Pistor und Martius, Mechaniker in Berlin. (Königreich Preußen.)

Dieselben übersandten, in sehr vorzüglicher Bearbeitung, zwei nautische Instrumente, nämlich einen repetirenden Spiegelkreis nach eigener Konstruktion (210 fl.) und einen Kreis- oder Doppelt-Sextant mit Lampe, gleichfalls nach eigener Konstruktion (166 fl.).

W. Hirschmann sen., Mechanikus und Verfertiger optischer Instrumente in Berlin. (Königreich Preußen.)

Derselbe lieferte:

1) Ein großes Mikroskop mit 6 aplanatischen Objectivlinsen zum Uebereinanderschrauben und 4 Ocularen; die Vergrößerungen gehen von 50 bis 900 mal linear. Dasselbe ist auf einem dreiseitigen Prisma durch Triebwerk zu verschieben und mit einer Mikrometerschraube zur genauen Einstellung bei starken Vergrößerungen versehen (140 fl.).
2) Ein Mikroskop nach Oberhäuser'scher Konstruktion, mit 6 aplanatischen Objektivlinsen und 2 Ocularen; die Vergrößerungen gehen von 50 bis 500 mal linear. (105 fl.).
3) Ein Reise-Mikroskop mit 4 aplanatischen Objektivlinsen und 2 Ocularen; die Vergrößerungen gehen von 50 bis 400 mal linear (62 fl.).
4) Einen Lichtpolarisationsapparat, nebst 4 schnellgekühlten Gläsern von verschiedener Form, und ein deßgleichen Kreuz.

Dieser Apparat hat außer dem rein wissenschaftlichen Interesse auch eine technische Anwendung gefunden, indem man vermittelst desselben im Stande ist, den Zuckergehalt einer Flüssigkeit zu bestimmen.

In der Werkstätte des Hrn. Ausstellers werden, außer verschiedenen Arten von einfachen, zusammengesetzten und Sonnen-Mikroskopen, alle in dieses Fach einschlagende Gegenstände gefertigt, als: Schraubenmikrometer nach Fraunhofer, Mikrometertheilungen auf Glas, mikrotomische Quetscher nach Purkinje und Pistor, Sömmering'sche Spiegelchen (um die von dem Mikroskop dargestellten Gegenstände zu zeichnen oder Vergrößerungen zu bestimmen), einfache und aplanatische Loupen, botanische Bestecke, einzelne achromatische Linsen, Fernröhre von verschiedenen Dimensionen, Theaterperspektive, achromatische Prismen, isochromatische Prismen und Glaslinsen, Crown- und Flintglasprismen, Polarisationsapparate nach Dove, Schweigger, Seebeck, Biot; Kristalle verschiedener Art, schnellgekühlte Gläser, Doppelspathe, Bergkristalle u. s. w., zu den letztgenannten Apparaten; Apparate zur Beugung des Lichts nach Fraunhofer, Schwerd u. s. w., feine Drahtgitter hierzu, Irisknöpfe, Gravesand'sche Diffraktionsschneiden, Newton'sche Apparate zur Hervorbringung von Farbenringen durch Berührung aufeinanderliegender Gläser, Hohlspiegel von Glas und Metall zur Darstellung der Farbenringe, Heliostate, Heliotrope nach Gauß, Camera-obscura's und Camera-lucida's, Modell des Auges zur Erklärung des Sehens, Farbenkreisel nach Busold, Thaumatrope für die Dauer des Lichteindrucks auf das Auge.

Karl Geiger, Mechaniker und Optiker in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe übergab: eine achromatische Fernröhre von 27''' Oeffnung und 26'' Brennweite, mit einer terrestrischen und zwei astronomischen Vergrößerungen (120 fl.); ferner: ein Mikroskop mit 7 achromatischen Linsen,

5 Ocular-Einsätzen, womit die Vergrößerung von 16 bis 1000mal gestellt werden kann, nebst Sömmering'schem Spiegel zu undurchsichtigen Objekten, in einem Kasten (300 fl.).

Der Hr. Aussteller, welcher durch die beiden gelieferten Instrumente sorgfältige und fleißige Ausführung seiner Arbeiten bewiesen hat, verfertigt in seiner Werkstätte jede Art von optischen, mathematischen und physikalischen Instrumenten und ist in diesem Fach der gelehrten Welt so genügend bekannt, daß es überflüssig erscheinen würde, zu seiner Empfehlung weiteres hier anzuführen. Unter den aus seiner Werkstätte hervorgehenden Instrumenten nennen wir: Fernröhre jeder Art, Kometensucher, Feldstecher, achromatische Objektive, achromatische und planconvexe Linsen, Daguerreotyp-Apparate, Licht-Interferenz-Apparate, Polarisations-Instrumente, Mikroskope, einfache Loupen, Sonnen-Mikroskope, Theaterperspektive und Brillen; ferner von Meßinstrumenten: Theodolite, Nivellir-Instrumente, Libellen, Meßtische, Boussolen, Sonnen-Sextante, Maaßstäbe und Stangenzirkel; endlich in physikalischen Instrumenten: Luftpumpen, Electrisirmaschinen, galvanische Apparate, Barometer jeder Art, Psychrometer, Daniel'sche Hygrometer, Thermometer u. s. w.

Karl Oechsle, K. Würtembergischer Hofoptikus und Mechanikus in Eßlingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte folgende optische Instrumente:

1) Ein großes zusammengesetztes Mikroskop, mit Reflexions-Prisma, vollständigem Apparat, 6 achromatischen Objektivlinsen zum Uebereinanderschrauben, 4 verschiedenen Ocularen zu gewöhnlichem Gebrauch und 1 Ocular mit dem Sömmering'schen Spiegel zum Zeichnen, ferner einem beweglichen Objektivträger und Compressor nach Pistor und einem Lieberkühn'schen Spiegel. — Der Tubus kann mit und ohne Prisma, also in vertikaler und horizontaler Richtung des Rohrs angewendet werden. Die Stellung des Tubus, sowie des Objektenträgers geschieht mittelst Triebwerk, die feine Einstellung mit Mikrometerschraube. Mit dem schwächsten Ocular und Objektivlinse erhält man eine 12malige Linear- oder 144malige Flächenvergrößerung, mit dem stärksten Ocular und den drei stärksten combinirten Objektivlinsen aber eine 680malige Linear- oder 462,400malige Flächenvergrößerung. Der sehr genaue Mikrometer nach Fraunhofer gibt die Durchmesser der Gegenstände bis auf die Milliontheilchen einer Pariser Linie an. (Preis des Instruments nebst polirtem Kasten: 280 fl.)
2) Ein zusammengesetztes Mikroskop mit 4 achromatischen Objektivlinsen, welche sich ebenfalls combinirt gebrauchen lassen, einem einfachen und einem doppelten Ocular zu verschiedenem Gesichtsfeld und Vergrößerung, ferner einem vollständigen Apparat. Die Flächen der Gegenstände werden 900, 2304, 5625, 11236 und 19600mal vergrößert. (Preis: 100 fl.)
3) Eine dyalitische Standfernröhre von Messing, auf Stativ mit messingener Säule und Dreifuß zum Zusammenlegen, horizontaler und vertikaler Bewegung. Der Tubus hat 28 Par. Zoll Länge, das Objektiv 26 Par. Linien Oeffnung und 22 Zoll Brennweite. Beigegeben waren zwei terrestrische Oculare von 40 und 60maliger und zwei astronomische Oculare von 45 und 70maliger Vergrößerung, sowie ein Sonnenglas. (Preis: 140 fl.)
4) Sechs Cylinder-Loupen für Botaniker. (3 fl. per Stück.) —

Der Hr. Einsender, dessen Name den Physikern genügend bekannt ist, erhielt bei Gelegenheit einer Königl. Würtembergischen Gewerbsproduktenausstellung die silberne Medaille „wegen gelungener Nachahmung der dialytischen Fernröhren und wegen vorzüglicher Ausführung seiner zusammengesetzten Mikroskope“.

Voigtländer und Sohn, Optiker und Mechaniker in Wien. (Oesterreich.)

Dieselben übergaben:

1) einen vollständigen Daguerreotyp-Apparat zum Portraitiren, die beiden Objektive 18‴ und 19‴ Oeffnung und 5½″ Brennweite, mit Trieb zum genauen Einstellen, die Camera obscura rund, von Messing 3″ 8‴ im Durchmesser, mit einem Stative, ebenfalls von Messing, mit horizontaler und vertikaler Bewegung, alles

nöthigen Vorrichtungen und Gefäßen zum Jodiren, Quecksilbern und Waschen des Bildes, in einem polirten Kasten von Nußbaumholz mit Schloß (144 fl.).

2) Einen Apparat wie 1, mit Ausnahme der Vorrichtungen und Gefäße zum Jodiren u. s. w. (108 fl.).
3) Einen neuesten Daguerreotyp-Apparat, die Objektive 36‴ Oeffnung und 11″ Brennweite, mit Trieb zum Einstellen, nebst allen nöthigen Nebenbestandtheilen, in zwei Kasten mit Schloß (240 fl.).
4) Die Objektive zu einem gleichen Apparat, vollständig gefaßt (168 fl.).
5) Die beiden Objektive zum Apparat 2, vollständig gefaßt, mit Trieb (60 fl.).
6) Sieben Daguerreotypbilder, theils Portraits lebender Personen, theils Darstellungen von Landschaften oder Gemälden, mit Apparaten der Herren Aussteller erzeugt.

Unter den zahlreichen und mannigfaltigen Artikeln, mit deren Verfertigung die Herren Aussteller sich beschäftigen, haben sie für die Ausstellung diejenigen gewählt, welche in der neueren Zeit ein besonderes Interesse erregten, nämlich Daguerre'sche Apparate, insbesondere zum Portraitiren bestimmt. Es ist dieß zugleich das Feld, worin zuerst die Herren Aussteller mit Erfolg aufgetreten sind und wodurch sie wiederholt Gelegenheit fanden, den Ruf ihrer ausgezeichneten Leistungen im optischen Fache zu bethätigen und in allen Welttheilen zu verbreiten.

Die schöne Erfindung Daguerre's war noch nicht lange bekannt, als der Wunsch rege wurde, dieselbe auf die Darstellung von Portraits anwendbar zu machen. Die Schwierigkeit, welche sich hauptsächlich dieser Anwendung entgegenstellte, lag darin, daß die Einwirkung des Lichts auf die jodirte Platte mindestens 25 Minuten, bei trüber Witterung oft 45 und mehr Minuten andauern mußte, um ein möglichst deutliches Lichtbild zu erhalten, und daß eine vollkommen unverrückte Haltung des Körpers, namentlich aber die durchaus erforderliche Unbeweglichkeit der Augen während der Dauer der bemerkten Zeit eine Unmöglichkeit ist. Diesen, sowie noch anderen dem ursprünglichen Daguerre'schen Apparat anhängenden Mängeln abzuhelfen, gelang zuerst dem Hrn. Dr. Petzval, Professor der höheren Mathematik an der k. k. Universität in Wien, durch eine neue Linsencombination der Objektive, in Verbindung mit den Herren Voigtländer und Sohn, welchen die Ausführung dieser verbesserten Apparate auf das vollkommenste gelungen ist. Dieselben machten es möglich, die Darstellung sehr deutlicher Lichtbilder lebender Personen in Zeit von 45 Sekunden bei heiterer Witterung, und höchstens 2½ Minuten bei trüben Wintertagen zu bewirken, und in Folge späterer Verbesserungen genügten hierzu sogar 15 Sekunden, und zwar mitten in der größten Kälte und bei sehr schwacher Sonne. Die besonderen Eigenthümlichkeiten dieser Apparate, deren ausgezeichnete Leistungen man nach den ausgestellten 7 Lichtbildern zu beurtheilen im Stande war, bestehen hiernach in der Anwendung eines aus zwei achromatischen Linsen gebildeten Objektivs für die Camera obscura, und in einer, dem Zweck, Porträte lebender Personen zu Stande zu bringen, besonders zusagenden Disposition der ganzen Vorrichtung. Ueber die Leistungen der Voigtländer'schen Apparate, deren Lichtstärke wenigstens zehnmal größer ist, als bei jedem nach Daguerre ausgeführten Apparate, sprechen sich insbesondere die Berichte in den Verhandlungen des Niederösterreichischen Gewerbvereins auf das ehrenvollste aus. Die Anordnung des Apparats ist dem Zweck durchaus angemessen; die Camera obscura erhielt eine kompendiöse kegelförmige Fassung aus Messing und kann auf ihrem soliden, mit kreisförmigen Tragarmen versehenen und durch Stellschrauben zu regulirenden Gestelle nicht nur die jedesmal erforderliche Lage gegen die zu porträtirende Person erhalten, sondern auch mit größter Leichtigkeit von dem Gestell abgehoben und wieder aufgelegt werden, ohne an dieser Lage das mindeste zu ändern, was wegen des Auswechselns des matten Glases, worauf das Bild zuerst hergestellt wird, gegen die jodirte Platte nöthig ist. Diese Platte schraubt sich in ihrer Fassung, sowie die matte Glastafel, an die Camera obscura und kommt daher genau an die rechte Stelle. Die Linsen, welche eine sorgfältige Einstellung erfordern, sind durch ein Triebwerk beweglich. Der ganze Apparat, dessen Haupttheile in Messing ausgeführt sind, enthält alle zur Vornahme der photographischen Operation nöthigen Stücke und Ingredienzien in größter Vollständigkeit und möglichst bequemer Form und ist überhaupt mit Präcision und Eleganz ausgeführt. Auf die genannten Vorzüge hin und die Verdienste, welche sich die Herren Voigtländer und Sohn um die Förderung der Photographie erworben haben, wurde denselben von Seiten des Niederösterreichischen Gewerbvereins die ehrendste Anerkennung durch Ertheilung der

silbernen Medaille zu Theil. Auch von der Société d'encouragement des arts et métiers in Paris empfingen sie die gleiche Auszeichnung.

Was die Verbreitung der Voigtländer'schen Apparate betrifft, so verdient erwähnt zu werden, daß diese Herren im December 1842 bereits nahe an 600 Exemplaren gefertigt und daß sie, mit Ausnahme von Australien, in alle übrigen Welttheile schon Versendungen gemacht haben; daß ferner in Paris alle Personen, welche für Geld Daguerre'sche Porträte erzeugen, mit den Objektiven des Hrn. Voigtländer arbeiten.

Wir bemerken außerdem noch, nach den Mittheilungen officieller Berichte, daß die Herren Aussteller die Kunst der Verfertigung optischer Instrumente in Wien wesentlich gehoben und zuerst solche Fernröhre, Perspektive u. dgl. verfertigt haben, welche denen der berühmtesten Optiker, insbesondere den Leistungen von Dollond, Ramsden, Fraunhofer und Plößl, an die Seite gesetzt werden können. Auch sind mehrere frühere Erfindungen der genannten Optiker mit dem größten Beifall aufgenommen worden, u. a. die jetzt allgemein verbreiteten und beliebten Doppel-Perspektive, die periskopischen Augengläser, das ebenso sinnreich, als mit bewunderungswürdiger Genauigkeit zusammengesetzte Instrument zur Bestimmung der Feinheit der Wolle, die für die höhere Kupferstecherkunst und Lithographie unentbehrlich gewordene Linirmaschine u. s. w. In Berücksichtigung dieser Umstände wurde diesen Herren schon bei Gelegenheit der ersten allgemeinen österreichischen Gewerbsprodukten-Ausstellung in Wien im Jahr 1835 die silberne Medaille zuerkannt.

Die Werkstätten der Herren Aussteller beschäftigen stets 40 bis 60 Arbeiter.

Karl Reisser aus Wien. (Oesterreich.)

Eine Anzahl sehr vorzüglich gelungener, mit Hülfe des Voigtländer'schen Apparats von dem Hrn. Aussteller verfertigter Daguerre'scher Bilder, theils von Gemälden, theils von Naturgegenständen oder lebenden Personen entnommen.

Joh. Val. Albert Sohn in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe lieferte: eine Sammlung von Kristall- und Salzplatten, senkrecht auf die optischen Axen geschnitten, und einen Turmalin-Apparat, um mittelst desselben die Farbenringe und Ringsysteme in den Kristallplatten zu beobachten; — eine Kollektion von chemischen Glasgeräthschaften, als: Retorten, Kolben, Entbindungsflaschen, Probirröhren, Tropfgläser, Chlorcalciumröhren, Varrentrapp'sche Stickstoff-Apparate, Gläser mit eingeriebenen Stöpseln, Liebig's Kaliapparat u. dgl. m.; — endlich ein Sortiment von verschiedenen, weißen, schwarzen und farbigen Vogel- und Thieraugen.

Der Hr. Aussteller verfertigt jede Art von physikalischen Instrumenten und Maschinen, technologische Modelle, geschnittene Kristalle zu den Polarisations-Erscheinungen, sowie chemische Geräthschaften und Apparate.

Gebr. Elsner, Mechaniker und Maschinenbauer in Koblenz. (Königreich Preußen.)

Dieselben lieferten: ein sauber gearbeitetes Modell einer Lokomotive, in Eisen und Messing, im Maaßstab von $1/_{4}$ der nat. Größe ausgeführt, und eine Luftpumpe mit Blasenventil.

Die Herren Aussteller beschäftigen sich sowohl mit der Anfertigung von mathematischen und physikalischen Instrumenten, als auch mit dem größeren Maschinenbau. Zu diesem Behuf hat der eine der Herren Gebr. Elsner die Leitung der mechanischen Werkstätte, der andere die der Schmiede- und Maschinenbauarbeiten speciell übernommen, indem die theoretische und technische Ausbildung eines Jeden vorzugsweise auf das eine oder das andere Fach gerichtet war. Dieselben fanden sich in neuerer Zeit zur angemessenen Erweiterung ihres Etablissements durch Aufführung eines neuen Gebäudes veranlaßt, welch' letzteres eine Schmiede mit 2 Feuern, eine Gelbgießerei und ein großes Lokal zur Aufnahme einer großen eisernen Drehbank nebst einer Hobelmaschine, ferner eine Werkstätte für Mechaniker und Maschinenbauer, eine Schreinerwerkstätte und Modellirkammer in sich schließt. Außer 3 vollständigen Metalldrehbänken besitzen die Herren Aussteller eine 14 Fuß lange eiserne Drehbank mit 14 Vorgelegen, Fräse und Schraubenschneidvorrichtung, eine eiserne Hobelmaschine mit einer 7 Fuß langen und 2 Fuß breiten Platte, einer großen und einer kleinen Bohrmaschine, vollständige Einrichtung zur Messinggießerei, eine Ziehbank,

Glasschleiferei und Glasbläserei u. s. w., sowie zum Theilen der mathematischen Instrumente zwei Theilmaschinen, nämlich eine für Linien-, die andere für Kreistheilung.

Peter Olff, Mechanikus in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Der Hr. Aussteller lieferte: eine zweckmäßig konstruirte und mit großer Sorgfalt ausgeführte Probirwaage (Preis 132 fl.); ein kleines sauber gearbeitetes Modell einer größeren Brückenwaage; ferner einen vollständigen Apparat zur Vergoldung auf nassem Wege (sogenannte galvanische Vergoldung) mit den dazu gehörigen Essenzen für Vergoldung, Versilberung und Verkupferung (Preis des Apparats: 13 fl. 30 kr.; der Goldessenz per Dukat 6 fl. 18 kr.). —

Als einen in der neuesten Zeit für die Praxis der Gewerbe höchst wichtigen Gegenstand heben wir hier den von Hrn. Mechanikus Olff ausgestellten Vergoldungsapparat hervor. Die neue Methode, Metalle auf galvanischem Wege dauerhaft zu vergolden, zu versilbern u. s. w., gewinnt bekanntlich in den Werkstätten unserer Gold- und Silberarbeiter immer mehr Eingang und es läßt sich, bei dem guten Erfolg, welchen diese Methode bei richtiger Anwendung gewährt, fast mit Gewißheit voraussagen, daß sie die ungesunde, zeitraubende und kostspielige ältere Methode, die Fixirung des Golds vermittelst Quecksilber zu bewerkstelligen, bald vollständig verdrängen wird.

Da dieser Gegenstand so allgemein bekannt ist, so unterlassen wir es, auf das Verfahren, galvanische Metallüberzüge auf nassem Wege mit Hülfe des Galvanismus dauernd hervorzubringen, näher hier einzugehen, und bemerken in Bezug auf den ausgestellten, sehr elegant ausgestatteten Apparat nur, daß die Konstruktion desselben von dem Hrn. Münzwardein Rößler in Frankfurt a. M. herrührt, welcher hierbei die von Hrn. Prof. Bunsen in Marburg angegebene Kohlenbatterie in ihrer neuesten verbesserten Gestalt angewendet hat. Die Rößler'schen Apparate besitzen durch Einfachheit des Zusammensetzens, sowie in Hinsicht ihrer Wirksamkeit für Vergoldungen und Versilberungen besondere Vorzüge vor anderen für diesen Zweck benutzten galvanischen Batterieen.

Sehr interessant war die dem Apparat beigefügte Musterkarte galvanischer Vergoldungen und Versilberungen, sowohl auf Silber, Kupfer und Stahl, wie auch auf Zinn, Weißblech und Blei, welche mit demselben Apparat und mittelst der bekannten von Hrn. Rößler angefertigten Essenzen dargestellt wurden. Wir machen in dieser Beziehung insbesondere auf die verschiedenen Nüancirungen in roth, gelb und grün aufmerksam, welche durch Anwendung gemischter Essenzen erzeugt sind.

Hr. Olff besorgt die Anfertigung und den Verkauf dieser Apparate um den oben angegebenen Preis, sowie er auch durch Hrn. Rößler in Stand gesetzt ist, alle zum Gebrauch derselben nöthigen Essenzen, worunter neuerdings sich auch solche für Zink- und Tombaküberzüge befinden, auf Verlangen beizugeben.

H. Brandt in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Eine Linirmaschine nebst Kreisvorrichtung für Lithographie.

Joseph Böschl, Uhrmacher und Mechaniker in Würzburg. (Königreich Baiern.)

Drei Zündmaschinen nach Döbereiner's Erfindung. (Preise: 10, 11 und 12 Gulden im Engros-Verkauf.)

Die wichtige Erfindung Döbereiner's, wornach nämlich das auf höchst fein zertheiltes metallisches Platin, sogenannten Platinschwamm, geleitete Wasserstoffgas jenes Metall bis zum Glühen erhitzt und hierauf der Gasstrom sich entzündet, hat bekanntlich dieser Art von Zündmaschinen, welche wegen ihrer Bequemlichkeit und Zierlichkeit allenthalben verbreitet sind, ihre Entstehung zu verdanken.

Eine höchst subtile Arbeit, zweckmäßige Einrichtung und geschmackvolle Form zeichneten die von dem Herrn Aussteller gelieferten Zündmaschinen vor den im gewöhnlichen Handel vorkommenden Maschinen dieser Art sehr vortheilhaft aus. Die Metallarbeit an denselben bestand aus Neusilber und die hierbei angewendeten ausgezeichnet schönen Gläser waren Erzeugnisse einer der ersten Fabriken Böhmens.

Die Leistungen des Hrn. Ausstellers in der Verfertigung feinerer mechanischer Arbeiten wurden in der im Jahr 1835 in München veranstalteten Industrieausstellung mit der bronzenen Medaille anerkannt.

Michael Stollberg & Comp., Reißzeugfabrikanten in **Mainz**. (Großherzogthum Hessen.)

Zwei complette Reißzeuge in eleganten weiß lakirten Etuis, bestehend in Stockzirkel zum Ausnehmen beider Spitzen für Anwendung des Nadeleinsatzes, 4 Einsatzstücken, zwei Handreißfedern, Hand- und Haarzirkel, kleinem Einsatzzirkel mit den dazu gehörigen Einsätzen, einschließlich einer Nadelspitze, das eine dieser Reißzeuge in Neusilber (24 fl.), das andere in Messing gearbeitet (22 fl.); — zwei Reißzeuge in Lederetui, enthaltend einen großen Stockzirkel mit den gewöhnlichen 3 Einsätzen, Handreißfeder, Handzirkel und kleinem Nullzirkel, in Neusilber und Messing (per Stück 15 fl.); — ein complettes Reißzeug mit schiebbarer Verlängerungsstange, Nadelfuß, Transporteur, verjüngtem Maaßstab, in elegantem Etui (16 fl.); — ein deßgl. mit Nadelhülse zum Ueberschieben über die feste Spitze des Stockzirkels und Haarzirkel (13 fl.); — ein kleiner Nullzirkel mit Bleirohr in Neusilber und Etui (4 fl. 45 kr.); — ein deßgl. in Neusilber (4 fl. 45 kr.).

Gebr. Stollberg, Reißzeugfabrikanten in **Mainz**. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Reißzeug von Neusilber und ein deßgl. von Messing, beide in Etuis.

Clemens Riefler, Mechanikus in **Maria-Rhein** bei Nesselwang. (Königreich Baiern.)

Ein vollständiges sauber gearbeitetes Reißzeug, bestehend aus einem Stangenzirkel mit Mikrometerschraube, Blei- und Reißfedereinsätzen nebst Nadelspitze, einem Prisma-Maaßstab mit 3 verschiedenen Maaßen, einem Reduktionszirkel, Halbirzirkel, einem großen und einem kleinen Einsatzzirkel, zwei Handzirkeln von verschiedener Länge, einem Haarzirkel, einem Nullzirkel, drei Reißfedern, einem Transporteur, Winkel, Lineal und Schwunghorn (Preis 52 fl.).

Andreas Bogner in **Mainz**. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Radbarometer (28 fl.); — ein Heberbarometer (22 fl.); — ein Reisebarometer (30 fl.); — zwei Spiegelbarometer (à 11 fl.); — zwei ordinäre Barometer (à 8 fl.); — ein Thermometer (3 fl. 30 kr.).

62. Uhren.

In Bezug auf die Uhrmacherei bot die Ausstellung wenig Erhebliches dar. Dieses Gewerbe wird zwar in mehreren Gegenden Deutschlands fabrikmäßig betrieben, unter denen der badische Schwarzwald wegen der in sehr großer Zahl dorten verfertigten, in ganz Deutschland unter dem Namen der Schwarzwälder Uhren bekannten Fabrikate von besonderer Wichtigkeit ist. Es war jedoch auf der Ausstellung weder diese, der genannten Gegend eigenthümlich angehörende Industrie, noch überhaupt der eigentliche fabrikmäßige Betrieb der Uhrmacherei in irgend einer Weise vertreten. Was die Verfertigung anderer Uhren, insbesondere der einen so ausgebreiteten Verbrauchsartikel bildenden Taschenuhren, nicht weniger auch der sogenannten Pendules betrifft, so ist dieselbe beinahe ganz der Fabrikarbeit zugefallen und hat hieran Deutschland im Allgemeinen wenig Antheil, indem die Schweiz, Frankreich und England diese Uhren, insbesondere die Taschenuhren, in den großen Handel liefern. Das Geschäft der deutschen Uhrmacher besteht vielmehr, insoweit sie nämlich nicht auch fabrikmäßig arbeiten, im Allgemeinen darin, daß sie aus fremden, insbesondere aus Schweizer Fabriken entweder die rohen Uhrwerke, oder auch nur einzelne Bestandtheile derselben ankaufen, erstere sofort abziehen und reguliren und aus letzteren Uhren zum Verkauf zusammensetzen. Die meisten Uhren, welche der Namensbezeichnung nach als von deutschen Uhrmachern verfertigt erscheinen, haben ihre Entstehung auf diese Weise erhalten, indem sie in der Fabrik ihre Namen sowohl auf das Klobenblatt, wie auch auf das Zifferblatt graviren oder zeichnen lassen. Doch beschäftigen sich auch sehr viele Uhrmacher, wenn auch nur ausnahmsweise, mit der Verfertigung ganzer Uhren, wobei häufig sämmtliche Bestandtheile aus ihrer Hand hervorgehen; es sind jedoch meistens künstlichere Uhren, welche keinen Gegenstand des größeren Handels ausmachen, sondern in der Regel auf besondere Bestellung gearbeitet werden, und von solchen Uhrmacherarbeiten hatte die Ausstellung manche, zum Theil durch sinnreiche Idee und meist durch sehr sorgfältige Arbeit sich empfehlende Stücke aufzuweisen.

Franz Albert Strasfeld, Uhrmacher in Köln. (Königreich Preußen.)

Derselbe lieferte folgende, sehr sauber gearbeitete Werke:

1) Eine Uhr mit Hakenhemmung und Balance, nach Art der Reiseuhren, 8 Tage gehend, das Datum anzeigend, ohne daß es in den verschiedenen Monaten oder bei Schaltjahren einer Stellung bedarf. Das Zifferblatt galt als ein neuer Versuch, Zahlen und Verzierungen in polirtem Neusilber auszuarbeiten; das Gestelle war von Ebenholz.

2) Eine Regulatoruhr, 8 Tage gehend, Sekunden zeigend und das Datum ohne besondere monatliche Stellung angebend. Sie bedarf nur ein Gewicht von 2 Pfund in einfachem Gewichtszuge auf 4 Fuß Fall. Das Zifferblatt war ein Versuch, die Ziffer aus polirtem Tombak auf matt versilbertem Grunde mit Säge und Feile auszuarbeiten. Die Uhr war mit einer Einrichtung versehen, welche den ungestörten Fortgang während des Aufziehens bewirkt.

3) Ein einzelnes Zifferblatt mit freiliegenden Ziffern aus polirtem Tombak, die inneren Verzierungen aus polirtem Neusilber und alle Theile vermittelst Stiften auf einer matt versilberten Platte aufgelegt.

Friedrich Fontaine, Uhrmacher in Ladenburg. (Großherzogthum Baden.)

Derselbe stellte aus: eine Jahruhr als Regulator mit einem Rad; das Rad hatte ein eigenes Gewicht, welches von einem Hülfswerk jedes Jahr einmal aufgezogen wird. Das Zifferblatt war in vier Haupttheile eingetheilt, von denen jeder 60 Minuten enthielt mit Zwischenabtheilungen von $^1/_4$, $^1/_2$ und $^3/_4$ Stunden. Der Zeiger geht alle vier Stunden einmal herum.

Diese Uhr wurde von Sachverständigen für eine schöne Idee erklärt. Die Art der Hemmung mit konstanter Kraft (échappement rémontaire) kann nur von einem tüchtigen Arbeiter ausgeführt werden und ist an diesem Werk äußerst gelungen, was — auch ohne Rücksicht auf den Werth der übrigen Arbeit — an und für sich schon für den Fleiß und die Geschicklichkeit des Verfertigers spricht.

Christian Pilgrim, Uhrmacher und Mechaniker in Dietz. (Herzogthum Nassau.)

Eine sogenannte Centrifugaluhr, 8 Tage gehend und Stunden schlagend (165 fl.).

Der Hr. Aussteller erfand schon vor längerer Zeit die großen aufwärtsgehenden Centrifugaluhren. Da dieselben mehrfach Beifall fanden, so veranlaßte ihn dieß, seine Erfindung auch bei kleineren Uhren in Anwendung zu bringen, wovon er das erste Exemplar zur Ausstellung brachte und woran eine in allen einzelnen Theilen mit vielem Fleiß ausgeführte Arbeit wie auch eine geschmackvolle Form nicht zu verkennen war.

J. A. Lückhardt, Uhrmacher in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Eine astronomische Uhr (350 fl.).

Durch eine sinnvoll erdachte Mechanik, deren Ausführung zugleich von einem geschickten Meister zeugte, wurde durch dieses Uhrwerk die Bewegung der Erde und der Gestirne anschaulich gemacht.

C. W. Gieseke, Uhrmacher in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Derselbe übergab eine künstliche Uhr, welcher er den Namen Perpetuummobile-Uhr beilegte. Ueber die eigenthümliche Konstruktion dieses Kunstwerks, dessen Mechanismus in der Säule und dem Fuß verborgen war, gab der Herr Aussteller keine nähere Erklärung, so daß sich also über die etwaigen, übrigens sehr problematischen Vorzüge desselben nichts sagen läßt. Der zweite von dem Hrn. Aussteller gelieferte Gegenstand, eine Reiseuhr mit Doppelradhemmung (échappement double), verrieth durch gefällige und sorgfältige Ausführung in allen einzelnen Theilen eine geschickte und geübte Hand.

S. Jäger in Bockenheim. (Kurfürstenthum Hessen.)

Eine Wanduhr mit beweglichen Figuren (300 fl.).



Philipp Jakob Schöppler, Uhrmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte, als Erzeugnisse der 3 Hauptzweige der Uhrmacherei:

1) Eine Thurmuhr, als Großuhrmacherarbeit. Die Zähne wurden auf der Maschine geschnitten; ein Gewicht von nur 2 Pfund reichte als Triebkraft für die Uhr hin, was eine große Gleichmäßigkeit im Gang und Genauigkeit der Ausführung beweist.
2) Eine Regulator-Uhr, 4 Wochen gehend, Minuten und Sekunden aus der Mitte zeigend, mit Graham'schem Anker, bei dem Aufziehen ohne Unterbrechung fortgehend. Durch eine besondere Vorrichtung wurde der regelmäßige Abfall des Pendels selbst bei schiefer Stellung der Uhr gesichert.
3) Eine Uhr mit Gewicht in vergoldetem Rahmen, 8 Tage gehend und Stunden schlagend.
4) Eine gewöhnliche Cylinderuhr.

Ph. Joseph Hanisch und Sohn, Uhrmacher in Mainz. (Goßherzogthum Hessen.)

Eine Achttage-Uhr, welche Viertel schlägt, zum Repetiren eingerichtet ist und des Nachts von 1 Uhr bis 7 Uhr Morgens bei jedem Viertel auch die Stunde anzeigt (110 fl.).

J. B. Notermann, Uhrmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Wanduhr (120 fl.).

63. Arbeiten aus Zinn, Blei und Messing,

als: Spiegelfolie, pharmaceutische Apparate, Bierpumpen, künstliche Arbeiten aus Zinn, Bleiröhren ohne Naht.

Karl Friedr. Bauerreis und Müller, Besitzer einer Stanniol- und Spiegelfolienfabrik in Nürnberg. (Königreich Baiern.)

		Pfund	Loth	brab. Zoll	per Nürnb. Pf. fl.	kr.
1	Blatt Spiegelfolie,	3 Pfund	24 Loth	$^{77}/_{48}$ brab. Zoll	(per Nürnb. Pf. 2 fl.	12 kr.)
1	„ „	4 „	— „	$^{87}/_{37}$ „ „	(„ „ „ 1 „	48 „)
6	Blätter „	2 „	6 „	$^{30}/_{18}$ „ „	(„ „ „ 1 „	— „)
6	„ „	1 „	18 „	$^{26}/_{16}$ „ „	(„ „ „ 1 „	— „)
22	„ „	2 „	4 „	$^{19}/_{11}$ „ „	(„ „ „ 1 „	— „)
100	„ „	11 „	— „	$^{9}/_{9}$ „ „	(„ „ „ — „	52 „)
Stanniol mit Glanz,		5 „	6 „	. . . .	(„ „ „ 1 „	— „)
Sertin mit Glanz,		— „	26 „	. . . .	(„ „ „ 1 „	— „)
Flaschen-Stanniol mit Glanz		. . .	. . .	. . . .	(„ „ „ 1 „	— „)

Fr. Aug. Wolff, Zinnwaaren-Fabrikant in Heilbronn. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte einen pharmaceutischen Dampfapparat, welchem wegen seiner schönen und eleganten Arbeit, wie auch zweckmäßigen Konstruktion vielfach der Beifall Sachkundiger zu Theil wurde.

Der Herr Aussteller gibt als Vorzüge dieses, seit einer Reihe von Jahren als praktisch sich bewährenden Apparats folgendes an:

„Die Abnahme des Helms geschieht senkrecht und kann hierdurch mit großer Bequemlichkeit und ohne die Mündung der Kühlröhre zu beschädigen oder aus ihrer Lage zu verrücken, vorgenommen werden; in der Abdampfpfanne hält sich stets so viel destillirtes Wasser auf, als der tägliche Bedarf verlangt. Anstatt der gewöhnlich oben in der Kühltonne angebrachten, sich theilenden Kugel befindet sich die Kühlröhre $1^1/_2$ Fuß unter Wasser, was einen wesentlichen Nutzen für die Abkühlung gewährt, da das warme Wasser sich stets nach oben hinzieht. Die Platte auf dem Dampfkessel ist, um sie bequemer reinigen zu können, ganz glatt, ohne alle hervorstehenden Ränder und von Eisen mit ausgedrehten und eingeschliffenen Oeffnungen, in welche die Gefäße mit konischen Verschließungen von hartem Messing dampfdicht schließen; die Platte ist überdieß mit Zinn plattirt, also nicht bloß verzinnt. Der Apparat bildet einen eleganten eisernen Ofen, der zugleich als Zimmerheizungsofen benutzt und im Sommer, zur

Zurückhaltung der Wärme nach außen, mit Backsteinen ausgelegt werden kann. Die Oeffnungen für den Luftzug an den Luftheizungskanälen sind, anstatt wie gewöhnlich neben dem Feuerheerd, ganz unten angebracht, was den Luftzug für den Trockenkasten befördert. An dem Apparat befindet sich eine Vorrichtung zum Nachfüllen des Dampfkessels mit erwärmtem Wasser, welche sich als höchst praktisch bewährt hat; sie besteht aus einem kupfernen Wassergefäß, welches mit einer kupfernen ovalen, quer im Feuerheerd liegenden Röhre mittelst Schrauben verbunden ist, wodurch das Wasser in dem oberen Gefäß fortwährend bis beinahe zur Siedhitze erwärmt wird; durch einen Hahnen mit Skale und einen metallenen Schwimmer, welcher sich in einer Röhre im Dampfkessel bewegt und den Wasserstand im Kessel anzeigt, kann leicht die nöthige Höhe des Wasserstands im Dampfkessel ohne alle Unterbrechung der Arbeit durch fortwährenden Zufluß von heißem Wasser erhalten werden. Endlich läßt sich der Apparat mittelst Fugenschrauben zu einem vollständigen Ganzen verbinden."

Der Hr. Aussteller beschäftigt sich überhaupt mit der Anfertigung von Zinnwaaren jeder Art, als: von Lichterformen, zinnernen Tellern, Platten, Suppenterrinen, Löffeln u. dgl., Kirchengefäßen, Leuchtern, Weinflaschen, Kannen und Bechern, Bettflaschen; er liefert ferner jede Art von zinnernen Destillir-, Koch- und Abdampfapparaten für Pharmaceuten und Chemiker und ist Besitzer einer Preismedaille des landwirthschaftlichen Vereins für Würtemberg.

Karl Otto, Glockengießer in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Bierpumpe (154 fl.) *).

Franz Hirsche, Zinngießermeister in Brünn. (Oesterreich.)

Derselbe übersandte eine mit ausnehmendem Fleiße gefertigte Arbeit aus Zinn, das Brustbild Sr. Majestät des Kaisers von Oesterreich, mit verschiedenen Emblemen in Verbindung, darstellend; das Ganze in einem geschmackvollen Rahmen, gleichfalls aus Zinn, zusammengestellt. Diese Arbeit kann mit Recht als ein Meisterstück von Zinngießerarbeit betrachtet werden und spricht in hohem Grad für die ausgezeichnete Geschicklichkeit ihres Verfertigers.

Der Hr. Aussteller betreibt sein Geschäft seit etwa 20 Jahren und wußte demselben durch seine außerordentliche Thätigkeit eine ziemlich bedeutende Ausdehnung zu geben. Die Fabrikate, die aus seiner Werkstätte hervorgehen, bestehen, außer den couranten Zinngießerwaaren, in chemischen, pharmaceutischen und sonstigen technischen Apparaten, welche letztere mehrfach von ihm nach Rußland geliefert werden; die couranten Artikel finden außer Oesterreich auch nach Sachsen Absatz. Außer Zinn verarbeitet derselbe in ziemlicher Quantität auch Blei, und zwar sowohl zu technischen Geräthen, als auch zu Verzierungen verschiedener Art. Die jährliche Consumtion an Zinn beträgt ungefähr 300 und die an Blei 500 Ctr.

An dem ausgestellten Zinnbild — welches der Hr. Aussteller dem Großherzogl. Gewerbverein zum Geschenk widmete — ist besonders der treffliche Glanz des wahrscheinlich aus einer Composition bestehenden Metalls, sowie auch das Matte in dem kaiserl. Brustbild hervorzuheben.

Joseph Ehrlich in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Pokal von Zinn, reiner Guß ohne Politur.

F. E. Stein in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Ein Ofenschirm in weißpolirtem Blech mit getriebenen Verzierungen (35 fl.) und ein Kalender- und Uhrgehäuse in polirtem Messing (7 fl.).

Franz Hagen, Fabrikant gepreßter Blei- und Zinnröhren in Köln. (Königreich Preußen.)

Diese Fabrik (frühere Firma: W. Menzel & Comp.) lieferte ein ausgezeichnet schönes Sortiment von gepreßten Blei- und Zinnröhren, und zwar:

---

*) Die von den Herren Gebr. Kleiter in Mainz gelieferte Bierpumpe findet sich bei den von denselben ausgestellten Maschinen (siehe diese Rubrik) erwähnt.

a) in Bleiröhren:

Zwei Pumpenröhren, $9\frac{1}{2}$ rhein. Fuß lang, 5 Zoll im Lichten weit, $2\frac{1}{4}$ Linien Wandstärke, Gewicht $142\frac{1}{2}$ Pfund preuß.; also per rhein. Fuß circa $14\frac{3}{10}$ Pfund; das andere, von gleicher Länge, 4 Zoll lichter Weite und 3 Linien Wandstärke, wiegend 147 Pfund, oder per rhein. Fuß circa $15\frac{1}{2}$ Pfund.

Einen Ring Bleiröhren von $39\frac{7}{12}$ rhein. Fuß Länge, 2 Zoll lichter Weite, $2\frac{1}{2}$ Linien Wandstärke, wiegend $264\frac{1}{2}$ Pfund; also per rhein. Fuß circa $6\frac{7}{10}$ Pfund.

Einen deßgleichen von 55 Fuß Länge, 1 Zoll lichter Weite und $1\frac{1}{8}$ Linien Wandstärke, wiegend $88\frac{3}{4}$ Pf.; also per Fuß $1\frac{1}{8}$ Pfund.

Einen deßgl. von 148 Fuß Länge, 5 Linien lichter Weite und $6\frac{7}{10}$ Linien äußerem Durchmesser, wiegend $85\frac{1}{2}$ Pfund; also per Fuß circa $18\frac{3}{4}$ Loth.

Einen deßgl. von 63 Fuß Länge, 18 Linien lichter Weite und 2 Linien Wandstärke, wiegend 273 Pf. oder per rhein. Fuß Länge $4\frac{1}{3}$ Pf.

b) in Zinnröhren:

Einen Ring Zinnröhren von $55\frac{1}{6}$ Fuß Länge, 9 Linien lichter Weite und $\frac{3}{4}$ Linien Wandstärke, wiegend 28 Pf. oder per rhein. Fuß Länge circa $\frac{1}{2}$ Pf.

Einen deßgl. von $37\frac{1}{3}$ Fuß Länge, 15 Linien lichter Weite und 18 Linien äußerem Durchmesser, wiegend 67 Pf.; also per rhein. Fuß Länge circa 1 Pf. $25\frac{1}{2}$ Loth (vorzugsweise bestimmt für Kühlschlangen).

Ferner war aus dieser Fabrik ausgestellt: ein Röllchen mit zweierlei Proben Bleidraht und eine Musterkarte von Blei- und Zinnröhren von verschiedenen Kalibern.

Preiscourante über die verschiedenen, aus der Fabrik hervorgehenden Kaliber von Blei- und Zinnröhren lagen den ausgestellten Gegenständen bei. —

Die Fabrikation der gezogenen oder gepreßten Bleiröhren, die man im Allgemeinen unter der Benennung „Bleiröhren ohne Naht" bezeichnen kann, ist in mannichfacher Beziehung von Wichtigkeit, weßhalb auch in neuerer Zeit in Deutschland vielfach Etablissements entstanden sind, welche diese Fabrikation betreiben. Durch die Möglichkeit, diese Röhren in jedem beliebigen Kaliber und in bedeutender Länge darstellen zu können, sowie durch ihre Eigenschaft, mehr wie Röhren irgend eines anderen Materials eine vollkommene Dichtigkeit und Undurchdringlichkeit für Flüssigkeiten und Gase zu gewähren, wie auch in jeder beliebigen Richtung sich biegen zu lassen, haben sich dieselben in sehr vielen Fabriken und sonstigen Anlagen Eingang verschafft, wo sie überall mit großem Nutzen angewendet werden, und zwar um so eher, als sie verhältnißmäßig auch im Preise nicht hoch stehen. So sind sie als Leitungsröhren für Wasser (in Fabriken), für Dampf und Gas allgemein und sehr beliebt geworden und selbst zur Anlage größerer Wasserleitungen werden sie empfohlen.

Eine Reihe von Jahren kannte man im Handel nur die gezogenen Bleiröhren, welche dadurch erzeugt werden, daß man Bleicylinder von verhältnißmäßig dicker Wandstärke über einen eisernen Dorn gießt und diese alsdann auf einem eigenthümlichen Zugwerke mit dem Dorn durch einen stählernen Ring, welcher im Lichten dem äußeren Durchmesser der Röhre gleichkommt, bis zu Längen von 20 bis 30 Fuß auszieht. Diese Fabrikation scheint indessen in neuerer Zeit durch eine andere Methode gänzlich verdrängt zu werden, wornach die Herstellung dieser Röhren vermittelst Pressen stattfindet. Dieses, im Allgemeinen noch geheim gehaltene Verfahren soll verschiedene Vortheile vor der Methode des Ziehens gewähren, wovon der wichtigste für den Fabrikanten jedenfalls darin liegt, daß die Operation des Pressens mehr fördert, als der Röhrenzug. Was die den gepreßten Röhren häufig sonst noch beigelegten Vorzüge betrifft, daß sie nämlich, bei gleicher Wandstärke mit den gezogenen, dichter sind, wie diese, und daher bei gleicher Länge leichter gemacht werden können, daß ferner ihre äußere und innere Fläche Spiegelglanz haben, daß sie eine durchaus gleiche Wandstärke besitzen, was bei den gezogenen Röhren in diesem Grad nicht der Fall sein soll, daß sie endlich in größerer Länge, wie letztere, gezogen werden können, — so scheinen uns diese Vorzüge, beim Vergleiche mit den gezogenen Röhren, nicht so bedeutend zu sein, um ihnen einen großen Werth beizumessen. Daß bei sorgfältiger Bearbeitung gezogene Röhren ebenso gut und von gleichmäßiger Wandstärke

geliefert werden können, scheint uns ebenso unzweifelhaft, als daß bei schlechter Behandlung auch bei der Methode des Pressens fehlerhafte Waare geliefert werden kann. Auch was die mehr oder minder bedeutende Wanddicke betrifft, so können wohl die gezogenen Röhren ebenso schwach hergestellt werden, wie die gepreßten. Bei den gezogenen Röhren ist indessen die Länge eine beschränkte, obgleich diese bei gehöriger Einrichtung der Röhrenzüge auch bis zu einer Länge von 50 bis 60 Fuß gebracht werden können; die gepreßten Röhren kann man hingegen in jeder beliebigen Länge darstellen. Der oben bemerkte Hauptvortheil, nämlich die schnellere Förderung, welche wohl hauptsächlich von dem geringeren Widerstand herrührt, den das Pressen — gegenüber dem Ziehen — veranlaßt, und die mit diesem Umstand verbundene Oekonomie für den Fabrikanten scheint uns indessen von großen Wichtigkeit zu sein, was schon daraus hervorgeht, daß die meisten Etablissements, welche auf Röhrenzug eingerichtet sind, diese Methode verlassen und dagegen die neue Methode des Pressens bei sich einführen.

Die ersten gepreßten Bleiröhren wurden vor ungefähr 7 Jahren von W. Menzel & Comp. in Köln, und zwar mit Hülfe einer von dem Mechaniker Hrn. Mauch daselbst erfundenen Maschine verfertigt. Diese Fabrik, welche später in den Besitz des Hrn. Franz Hagen daselbst übergegangen ist, liefert die gepreßten Röhren fortwährend in vorzüglicher Güte und großer Menge.

Wir haben über die Qualität der von dem Hrn. Aussteller gelieferten Bleiröhren weiter nichts anzuführen, als daß dieselben nach den Begutachtungen, welche s. Z. die Gewerbvereine zu Köln und Koblenz über diese Fabrikate abgegeben haben, zu den vollendetsten Produkten dieser Art von Industrie gehören und daß die von dieser Fabrik zuerst eingeführte Methode des Pressens der Bleiröhren die größte Beachtung verdient.

Dem dermaligen Besitzer ist es auch gelungen, auf dem nämlichen Wege Röhren aus Zinn, gleichfalls in beliebiger Länge und jedem verlangten Kaliber, herzustellen, wofür sich vielfach neue und höchst nützliche Anwendungen darbieten, namentlich in chemischen Fabriken, zu pharmaceutischen Apparaten u. s. w.; besonders aber möchte die Anwendung der gepreßten zinnernen Röhren für Branntweinbrennereien u. s. w. zum Behuf der Kühlschlangen als sehr vortheilhaft sich empfehlen, da solche billiger, als die bis jetzt gebräuchlichen von Kupfer sind und überdieß eine beruhigende Sicherstellung gegen schädliche Einwirkungen, namentlich gegen Grünspan u. s. w. gewähren.

David Joseph Stumpf, Eigenthümer einer Maschinenfabrik und Bleiröhrenzieherei u. s. w. in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Proben von Bleiröhren ohne Naht, in verschiedenen Kalibern, welche allen Anforderungen entsprachen; ferner Proben von gewalztem Blei.

Gebr. Künstler, Messinggießer in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Kästchen mit 19 messingenen Fußrollen, für Tische u. s. w.

64. Arbeiten des Spenglers, Lampenfabrikanten u. dgl.,

als: Vogelbauer, Thee- und Kaffeemaschinen, Lampen und Lüstres aus Blech und grüner Bronze, Wagenlaternen, vergoldete und versilberte Prägschriften aus Messingblech, gemalte Figuren aus Messing- und Weißblech.

Da die Fabrikation der Lampen einen Hauptgegenstand der in dieser Rubrik aufzuführenden Arbeiten bildet, so schicken wir der speciellen Aufführung der einzelnen zur Ausstellung gesandten Gegenstände folgende Bemerkungen über die verschiedenen Lampenkonstruktionen voraus:

Bei dem Bau von Lampen sind hauptsächlich drei Punkte zu bemerken, welche sowohl in ökonomischer Beziehung als auch in Bezug auf die Annehmlichkeit des Brandes von großer Wichtigkeit sind und daher von jeher die Aufmerksamkeit der geschicktesten Lampenkünstler erregt haben.

Der erste Punkt ist die Erzielung eines schönen intensiven Lichts, bei verhältnißmäßig geringer Oelkonsumtion. Er ist ohne Zweifel der wichtigste Punkt von allen und hat in neuerer Zeit eine solche Vollkommenheit erreicht, daß wohl große Verbesserungen hierin nicht mehr möglich sind. Den ersten Schritt hierzu verdanken wir

Argand, dessen Lampen bekanntlich heutzutage ihrer wesentlichen Einrichtung nach als die vorzüglichsten und als die Grundlage für alle späteren Verbesserungen zu betrachten sind.

Ein zweiter Punkt liegt in dem Uebelstand, daß mit der Abnahme des Niveaus im Oelbehälter die Aufsaugungsfähigkeit des Oels im Docht allmählig abnimmt und bald ihre Grenze erreicht, die Lichtstärke daher mehr und mehr, bis zum gänzlichen Verlöschen, sich verringert. Diesem Uebelstand zu begegnen hat man verschiedene Einrichtungen erdacht, um bei abnehmendem Oelvorrath demohngeachtet einen gleichen Oelstand im Brenner zu erhalten. Die wichtigste und am meisten verbreitete ist die sogenannte Flaschenlampe oder die Einrichtung mit sogenanntem konstantem Niveau. Sie gründet sich auf den bekannten Versuch, wornach, wenn man ein mit Flüssigkeit angefülltes Gefäß in einen Behälter umstürzt, nur so viel von der Flüssigkeit ausläuft, bis die untere Oeffnung durch die ausgelaufene Flüssigkeit abgesperrt ist. Ist diese Flüssigkeit Oel und steht der äußere Behälter vermittelst einer Röhre mit dem Brenner in Verbindung, so wird das Oel in dem innern Gefäße so lange in Ruhe verbleiben, bis bei fortgesetzter Oelkonsumtion der äußere Oelstand unter den Rand jenes Gefäßes gekommen ist, worauf wiederum so viel Oel nachtritt, bis es jenen Rand abermals erreicht hat. So einleuchtend die Vortheile dieser Einrichtung auch sein mögen, so vermeidet sie die Nachtheile doch nicht vollständig, indem das Nachtreten von Oel aus dem innern Gefäße keineswegs allmählig sondern vielmehr auf eine intermittirende Weise stattfindet. Eine vollkommene Unveränderlichkeit des Oelniveaus läßt sich nur vermittelst solcher Vorrichtungen erzielen, welche das Oel stetig zuführen. Diese Vorrichtungen sind jedoch aus dem Bestreben hervorgegangen, den Oelbehälter nicht über oder an der Seite des Brenners, sondern unterhalb desselben anzubringen, worin

der dritte der oben von uns erwähnten Punkte besteht. Bei der gewöhnlichen Einrichtung unserer Lampen findet sich nemlich der nachtheilige Umstand, daß das über oder an der Seite des Brenners angebrachte Oelgefäß einen Schatten wirft, welcher zwar in manchen Fällen, z. B. bei den Studierlampen, weniger fühlbar ist, dessen Beseitigung jedoch bei andern Lampen, namentlich bei Gesellschaftslampen immerhin als höchst wünschenswerth betrachtet werden muß. Außer verschiedenen Anordnungen, welche eine möglichste Verminderung dieses Nachtheils bezwecken und zur Entstehung der sogenannten Astrallampen und Sinumbralampen (Kranzlampen) Veranlassung gegeben haben, hat man auch eine Einrichtung getroffen, wobei das Oel in dem Fuß der Lampe befindlich und daher alles Schattenwerfen vollständig beseitigt ist. Diese Anordnung bedingt indessen Vorrichtungen, um das Oel zu dem Brenner zu erheben. Hieraus sind verschiedene Lampen entstanden, die unter verschiedenen Benennungen bekannt geworden sind, als nemlich: Pumplampen, bei denen das Oel von Zeit zu Zeit mittelst iener verborgenen Pumpe zu dem Brenner geschafft wird (jedenfalls die unvollkommenste Art); statische Lampen, wobei das Oel vermittelst des Drucks eines darauf befindlichen und allmählig niedersinkenden festen Körpers oder Kolbens bewerkstelligt wird; aerostatische Lampen, bei welchen das Oel mittelst zusammengepreßter Luft gedrückt und zum Aufsteigen durch das Steigrohr veranlaßt wird; die hydrostatischen Lampen sind diejenigen, welche auf dem Princip der communicirenden Röhren beruhen und wobei man als specifisch schwerere Flüssigkeit bald des Quecksilbers (Edelkranz), bald des Salzwassers (Keir), bald einer Zinkvitriolauflösung (Thilorier) sich bediente. Unter diesen verschiedenen Lampen ist die letztere oder die Thilorier'sche Lampe die verbreitetste geworden.

Der Zweck eines konstanten Niveaus wird am vollständigsten ohne Zweifel durch die sogenannten Uhrlampen erreicht, unter denen die im Jahr 1800 zuerst konstruirte Carcel'sche Lampe mit Recht als die vorzüglichste betrachtet wird, so daß sie bei Lampenvergleichungen gewöhnlich als Maasstab der Lichtstärke dient. Bei ihr wird das Oel aus dem im Fuß der Lampe befindlichen Behälter vermittelst einer pumpenähnlichen Vorrichtung, welche durch eine starke Uhrfeder mit Hülfe eines Räderwerks in stetigem Gang erhalten wird, in den Brenner gehoben, und zwar in so reichlicher Menge, daß es fortwährend aus dem Brenner überfließt und der nicht verzehrte Theil in den Behälter zurückläuft. Der Nutzen dieses Ueberfliessens besteht nicht nur darin, daß der Docht nie den geringsten Mangel an Oel leidet, folglich stets eine gleichhelle Flamme erzeugen kann, sondern es bewirkt dieß auch an der Mündung des Brenners und dem Dochte selbst eine beständige Abkühlung, so daß letzterer nur in einer

Entfernung von ein Paar Linien über dem Brenner in Flamme geräth, mithin keine Kohle und kein dicker Oelschmutz sich an dem blechernen Brenner absetzt.

Der einzige Vorwurf, den man den Carcel'schen Lampen machen kann, ist ihre Kostspieligkeit. Man hat deßhalb verschiedene Mittel ersonnen, um, ohne Aenderung des Hauptprincips, den Zweck vermittelst eines weniger komplicirten Mechanismus zu erreichen und hierdurch billigere Lampen zu erzielen. Hierher gehört u. a. die von Franchot in Paris konstruirten Lampen, an denen Herrn Marold in München einige Abänderungen gemacht hat, und die wir, da letzterer mehrere solcher Lampen zur Ausstellung sandte, unten noch erwähnen werden. —

Von den in diese Rubrik gehörenden Arbeiten sind nachstehende Einsendungen erfolgt:

F. L. Strasburger, Klempner in Neuwied. (Königr. Preußen.)

Ein 6 eckigter Papageibauer in Tempelform, aus polirtem Messing sehr sauber gearbeitet, von 4½ Fuß Höhe und 2 Fuß 8 Zoll Durchmesser (175 fl.).

Karl Bolm, Blechwaaren-Fabrikant in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Derselbe lieferte: Einen Papageykäfig von Messing in gothischer Bauart (im Werth von 70 Gulden), mehrere Theecomforts von lakirtem Blech nebst Wärmer hierzu aus Messing und Tombak, zwei Theemaschinen, davon die eine mit Spirituslampe, die andere für Kohlenfeuer, und eine Zuckerdose von Zink und Tombak.

Die verschiedenen von dem Herrn Aussteller eingesandten Arbeiten zeugten von nicht gewöhnlicher Geschicklichkeit in seinem Fach, was besonders an dem Papageykäfig von polirtem Messing zu bemerken war, der nicht blos durch eine höchst saubere und akkurate Arbeit, sondern auch in Bezug auf Geschmack allen Anforderungen entsprach.

Herr Bolm arbeitet in Gold- und Silberplattirung, Neusilber, Tombak, Messing, Zink, weißem und schwarzem Blech und liefert außer oben erwähnten Gegenständen auch Lampen jeder Art und Größe, Lüstres, ferner Sicherheitskasten zur feuersicheren Aufbewahrung werthvoller Papiere, Draht- und Gazearbeiten u. s. w.

Georg Meyer, Klempnermeister in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Eine Theekanne (21 fl.), eine Kaffeekanne (14 fl.), eine Milchkanne (10 fl. 30 kr.) und eine Zuckerschaale (8 fl. 45 kr.), die genannten vier Gegenstände aus Neusilber gefertigt und auf galvanischem Wege vergoldet. Die Bearbeitung derselben geschah mittelst Drückens auf der Drehbank und die Quadronen wurden mit dem Hammer ausgeschlagen. Eine gleichmäßige und starke Vergoldung größerer Gefäße auf galvanischem Wege, gehört, namentlich in Bezug auf die Aussenfläche, zu den schwierigeren Aufgaben der neuen Vergoldungsmethode, besonders wenn, wie dieß hier der Fall war, die einzelnen Theile mittelst Zinnloth zusammengefügt sind, und in dieser Beziehung verdienten die Arbeiten des Herrn Ausstellers alle Beachtung. Die eingesandten Gegenstände waren theils mit matter, theils mit Glanzvergoldung versehen.

Gebr. Baum, Blechschmiedmeister in Koburg. (Herzogthum Sachsen-Coburg-Gotha.)

Eine große Theemaschine, eine ovale Zuckerdose, beide aus Messing.

Beide Gegenstände bewiesen die Geschicklichkeit ihrer Verfertiger in dieser Art von Arbeiten; besonders lieferte die aus Messingblech getriebene Zuckerdose ohne Naht den Beweis, daß es dieselben in der Darstellung von getriebener Arbeit zu einem ziemlich hohen Grad von Fertigkeit gebracht haben.

Gerhard Reitmayer, Spenglermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Theemaschine in polirtem Messingblech (36 fl.).

Johann Dollmann, Blecharbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab eine in eigenthümlicher Manier mittelst Anwendung von atmosphärischem Druck konstruirte Kaffeefiltrirmaschine aus polirtem Messingblech.

Martin Hofmann, Blecharbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte zwei Schreibzeuge von Messing — von ihm Globusschreibzeuge genannt, weil sie, mit dem Deckel geschlossen, die Form einer Kugel haben — und ein kleines Modell eines Luftfensters zum Einsetzen in Dächer, nach einer eigenthümlichen Art konstruirt.

Friedrich Allebotn, Spenglermeister in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Eine von getriebenem Tombak und Weißblech zusammengesetzte Theemaschine — ein von Tombak getriebener Theekessel nebst Dreifuß und Spirituslampe — zwei von Messingblech gedrückte Leuchter.

Müller, Spenglermeister in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Eine messingene Kaffeemaschine und ein Theekessel.

Benkler & Comp. (nunmehrige Firma „Eduard Lade"), Eigenthümer einer Patent-Lampen- und Metallwaarenfabrik in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Aus dieser Fabrik wurden nachstehende Gegenstände ausgestellt:

1. Eine Patent-Straßenlaterne von neuester Konstruktion, mit Lampe nach dem System Benkler's.
2. Eine Reflector-Laterne, silberplattirt, zur Erleuchtung von Ladenerkern von außen, wie dieß in den Pariser Magazinen fast allgemein ist.
3. Eine deßgl. von polirtem Messing.
4. Ein Lüstre für Oelbeleuchtung, von Kristall und vergoldeter Bronze, nach neuem eigenem Modell des Hrn. Lade.
5. Eine Hängelampe von polirtem Messing, in neuer Façon.
6. 7 u. 8. Drei Hängelampen, Lyraform, die eine mit bronzirtem Schirm, die andere mit Kristallkugel und die dritte ohne Schirm und Kugel. — Diese Lampen eignen sich vorzugsweise zur Beleuchtung von Vorplätzen, Gängen, Vorzimmern und runden Tischen.
9. Ein Lüstre von Bronze für Oelbeleuchtung, mit 5 Armen, ohne Tropfschaalen, theilweise vergoldet.
10. 11. 12 u. 13. Vier Stehlampen in Bronce artistique, Bronce rosa und Bronce fumée, eine mit bronzirtem Schirm, eine andere mit Milchglasschirm und die zwei übrigen mit Kristallkugeln. — Diese sogenannten Minervalampen dienen besonders als Arbeitslampen; sie sind von eleganter, der Fabrik eigenthümlicher Form; das Oel-Niveau bleibt fast bis zum letzten Tropfen unveränderlich.
14. Eine Stehlampe, sogenannte Comptoirlampe, von polirtem Messing und zum Verschieben, neueste Façon.
15. 16 u. 17. Drei elegante Stehlampen von Kristall, mit Uhrwerk; die eine von milchweißem Kristallglas und vergoldeten Garnituren; die zweite von mattblauem Kristallglas mit Silbergarnituren; die dritte von Rubinkristall mit vergoldeten Garnituren. — Sie sind mit Patentapparat versehen und sollen eine jede die Helle von 15 Wachskerzen geben.
18 u. 19. Zwei Patent-Kaffeemaschinen, auf hydropneumatischem Princip beruhend. Bei diesen Maschinen, welche den Vorzug reinlicher und rascher Bereitung des Kaffees, mit vollkommener Erhaltung des Aroma, besitzen, dabei freilich etwas zerbrechlicher Natur sind, ist sowohl der obere als untere Behälter von Glas und die Garnituren silberplattirt. Sie gehören ihrem Princip nach zu denjenigen Maschinen, welche in hiesiger Gegend unter verschiedenen Formen sehr häufig im Gebrauch sind und die, in ihrer einfachsten Form, dem Hrn. Professor Nörrenberg, früher in Darmstadt, nunmehr in Tübingen, ihr Dasein verdanken. —

Die Firma „Benkler & Comp. in Wiesbaden", welche seit Ende 1842 in die Firma „Eduard Lade", dem gegenwärtigen Chef und Eigenthümer der Fabrik, übergegangen ist, hat sich nicht bloß in Deutschland, sondern auch in England und Frankreich vielen Ruf erworben, und zwar durch die gegenwärtig allerwärts bekannten Benkler'schen oder fälschlich sogenannten Oelgaslampen. Das Recht der ersten Erfindung dieser Lampen ist den Herren Benkler & Comp. vielfach streitig gemacht worden. Ob mit Recht oder Unrecht? mag hier unentschieden bleiben, obgleich wir die feste Ueberzeugung aussprechen zu dürfen glauben, daß die Idee aus Hrn. Benkler selbstständig und von etwaigen früheren Einrichtungen ähnlicher Art unabhängig hervorgegangen ist. Thatsache ist es, daß in Deutschland die ersten Lampen dieser Konstruktion von der fraglichen Fabrik, und zwar in Quantitäten, in den Handel geliefert wurden, und unbestritten ist das Verdienst, welches sich dieselbe um die Verbesserung des gesammten Beleuchtungswesens mit Oel erworben hat. Das allerdings überraschend schöne und weiße Licht, welches diese Lampen bei richtiger Konstruktion gewähren, hat ihnen allenthalben schnelle Aufnahme verschafft und es

mögen die mancherlei Nachtheile, welche man denselben zum Vorwurf gemacht hat, wenigstens größtentheils verschwinden, sobald eine solche Lampe in allen Verhältnissen richtig konstruirt und dieselbe mit derjenigen Sorgfalt und Reinlichkeit behandelt wird, welche eine jede gute Argand'sche Lampe erfordert. So wie es das Schicksal so mancher Erfindungen ist, daß sie bei ihrem ersten Auftreten mit Mißgunst betrachtet und häufig angefeindet werden, so hat dieser zunächst für den Erfinder schmerzliche Umstand doch auch Gutes zur Folge; er erzeugt einen Reiz zu Nachahmungen und zu Verbesserungen, und so kam es denn auch hier, daß bald nach dem Bekanntwerden der Benkler'schen Lampen eine Menge neuer Ideen, die jedoch von dem wesentlichen Princip nicht abwichen, entstanden sind und daß hieraus manche gute Lampe hervorgegangen ist, die vielleicht auch einzelne Nachtheile der ursprünglichen Benkler'schen Lampe — die indessen später gleichfalls Verbesserungen durch die Erfinder erlitt — beseitigen. Das Beleuchtungswesen mit Oel überhaupt hatte durch die fragliche Erfindung einen mächtigen Impuls erhalten; man wollte sich nicht mehr mit seiner gewöhnlichen, lange für gut gehaltenen Lampe begnügen, seitdem man erfahren hatte, daß dieselbe bei geringen Veränderungen in der Konstruktion bedeutend mehr zu leisten im Stande ist; die ganze Klasse der Spengler und Lampenmacher, welche die Erfindung natürlich zunächst berührte, wurde hierdurch auf die richtigen Principien hingewiesen, welche dem Bau einer guten Lampe zum Grunde liegen müssen und welche wohl bei den Benkler'schen, sowie überhaupt bei allen ähnlichen Lampen in ihrer höchsten Vollkommenheit angewendet sind. Und gerade hierin, in dem Impuls, welcher durch die neuen Lampen gegeben war, liegt hauptsächlich der Nutzen, sowie das allerdings große Verdienst, welches sich die Herren Benkler & Comp. um die Verbesserung des gesammten Oelbeleuchtungswesens erworben haben und welches denselben mit Grund nicht streitig gemacht werden kann.

Die Einrichtung der Benkler'schen Patentlampen, sowie ihre Vorzüge sind so bekannt und vielfach beschrieben, daß wir dieselben hier füglich übergehen können und nur noch den Wunsch aussprechen, daß sich der dermalige Eigenthümer des Geschäfts, wie dieß von Hrn Ladé nicht anders zu erwarten ist, die sorgfältigste Ausführung dieser Lampen in allen ihren Theilen zur angelegentlichsten Sorge mache, um der Erfindung die allgemeine Anerkennung zu erwerben und zu erhalten, die sie in der That verdient.

Die Fabrik beschäftigte sich ursprünglich nur mit der Anfertigung von Beleuchtungsapparaten, insbesondere ihrer Patentlampen. Sie wurde indessen von ihrem gegenwärtigen Eigenthümer und Chef, Hrn. Eduard Ladé, auf die Fabrikation auch anderer Metallwaaren ausgedehnt und von den drei Preiscouranten über ihre Erzeugnisse enthält der erste ein Verzeichniß sämmtlicher Lampen, Lüstres, Laternen und Oelbeleuchtungs-Requisiten, welche aus ihr hervorgehen, der zweite ein Verzeichniß von lakirten Blech- und Messingwaaren, silberplattirten Waaren und gegossenen Gegenständen aus Bronze und anderen Compositionen, und der dritte verzeichnet Utensilien für Blech- und Metallarbeiten überhaupt, als z. B. Durchbrüche, Siebe, gezogene Röhren, Ketten, Winden, Brenner u. s. w.

Die Fabrik hat unter ihrem jetzigen Eigenthümer keine Kosten gescheut, um durch die ausgedehntesten Einrichtungen jeder Concurrenz, namentlich im Fach der Lampenfabrikation, zu begegnen. Sie besteht, nach Angabe des Hrn. Ladé, aus 12 Werkstätten, worin Metalldrücker, Spengler, Lakirer, Gießer, kurz alle einschlagenden Arbeiter auf's zweckmäßigste vertheilt sind. Die nach dem vervollkommneten Benkler'schen System konstruirten, in mehreren deutschen Staaten patentirten Straßenlaternen bilden einen der wichtigsten Zweige der Fabrikation. Auch sollen mehrere Städte bereits dem Hrn. Ladé die Beleuchtung ihrer Straßen mit seinen Patentlaternen übertragen haben und derselbe mit mehreren anderen deßhalb in Unterhandlung stehen. Von der Academie de l'industrie in Paris ist dem Hrn. Ladé vor kurzem, in Anerkennung seiner Verdienste um die Vervollkommnung des Beleuchtungswesens, eine Ehrenmedaille ertheilt worden.

Die oben angeführten, aus dieser Fabrik ausgestellten verschiedenartigen Beleuchtungsapparate rechtfertigten sowohl in Bezug auf geschmackvolle, als sorgfältige und solide Ausführung dieses Vertrauen vollständig.

Karl Marold, Lampenfabrikant in München. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte: einen großen Lampenlüstre von Blech mit 20 Lampen, Bronzeketten und farbig dekorirt (200 fl.); zwei sog. dynamische Tafellampen in Bronzefarbe (à 36 fl.); zwei dynamische Postamentlampen in Blech mit Goldgrund, grünen Ornamenten und gelbem Bronzefuß (à 28 fl.); zwei deßgl. in Schiller-Bronze, mit gedrehtem, ebenfalls bronzirtem Fuß (à 22 fl.); zwei deßgl. kleinere in der nämlichen Farbe (à 16 fl.); zwei deßgl. (à 14 fl.).

In Bezug auf den ausgestellten Lüstre gibt Hr. Marold folgende Eigenthümlichkeiten und Vorzüge für denselben an:

a) Der ganze Lüstre kann zerlegt werden und ist hierdurch vorzüglich zu Versendungen geeignet. Derselbe läßt sich im zerlegten Zustand in eine Kiste verpacken, welche 46 Zoll Durchmesser und 15 Zoll Höhe hat.

b) Die Befestigung der Lampen in dem Kranz des Lüstres ist von der gewöhnlich angewendeten Einrichtung verschieden. Während bei anderen Lampenlüstren die Lampen mittelst eines blechenen Hakens in den Kranz eingehängt werden, gleiten jene leicht an 2 eisernen Stiften, welche sich in 4 bis 5 Zoll langen Röhrenbüchsen bewegen, zu ihrer richtigen Stelle herab. Diese Einrichtung gewährt den Vortheil, daß die Lampe nie schief hängen und daher kein Ueberfließen des Oels über den Brenner herbeiführen kann, was bei den gewöhnlichen Einrichtungen leicht geschieht, wo die meist dünnen und kurzen Lampenhaken in die weiteren, am Lüstrekranz befindlichen Schleifen eingehängt werden und ein schiefes Hängen der Lampen fast unvermeidlich ist. Dieser Nachtheil zeigt sich um so größer, je größer die Entfernung des Hakens von dem Brenner ist. Hr. Marold vermeidet noch einen weiteren Nachtheil der gewöhnlichen Lampenlüstres dadurch, daß die Befestigung der Lampen an der vorderen Seite des Kranzes angebracht ist, man daher bei der Bedienung diese Stelle im Auge hat, was bei jenen Lüstres nicht der Fall ist, wo sich die Lampenhaken hinten am Reservoir befinden, und — da man sie hiernach nicht gut sehen kann — das Einhängen der Lampen erschwert.

c) Bei den gewöhnlichen Lampenlüstren sind die sogenannten Schieber, welche dazu bestimmt sind, die im Kranz für den Durchgang der Zuleitungsröhre nöthige Oeffnung nach dem Einsetzen der Lampe zu decken, an der Lampe selbst befestigt, wodurch zwischen der Lampe und dem Kranz eine der leichten Bedienung hinderliche Spannung eintritt, sobald der eine oder der andere Theil nicht genau paßt oder nur um ein geringes verbogen wurde. Dagegen bildet bei den Marold'schen Lüstren der Schieber einen abgesonderten Theil, welcher, unabhängig von der Lampe, nach deren Einführung in den Kranz in die Oeffnung hinabgeschoben wird, so daß die an demselben angebrachte Feder innerhalb des Kranzes hinabgeht, während seine bemalte Fläche vorne auf die Kranzfläche zu liegen kommt und die Oeffnung oder den Einschnitt im Kranze deckt.

d) Bei den Lampen des Hrn. Marold sind die nämlichen Theile sämmtlich vollkommen in gleicher Größe gearbeitet, so daß die einzelnen Theile der einen Lampe ebenso gut auch an einer anderen Lampe verwendet werden können; ebenso sind die Lampen unter sich einander vollkommen gleich, so daß eine Lampe nicht blos für eine einzige Stelle am Kranze paßt, sondern an jede beliebige Stelle des letzteren gesetzt werden kann. Diese Einrichtung vermeidet die sonst erforderliche höchst lästige Numerirung der Lampen sowohl, wie aller ihrer einzelnen Theile.

e) Die Reservoire der älteren Lüstrelampen sind, sowohl das äußere, wie das innere Gefäß, von parallelepipedischer Gestalt, der Brenner dagegen so hoch gestellt, daß ein großes Quantum Oel erfordert wird, um den unteren, zwischen dem inneren und äußeren Gefäß befindlichen Raum zu füllen und das gehörige Niveau im Brenner zu bewirken; ja es ist manchmal der Fall, daß weit über die Hälfte des Oels aus dem inneren Reservoir in den Zwischenraum eintreten muß, um nur das zum Brennen nöthige Niveau herzustellen. Die Folge hiervon ist, daß die Lampe nicht lange brennt, obgleich dieselbe noch eine bedeutende Quantität von Oel enthält. Diesen Mißstand hat Hr. Marold dadurch beseitigt, daß er dem äußeren Reservoir eine solche Gestalt und dem Brenner eine solche Stellung gegeben hat, daß kaum 2 Loth Oel im Brenner zurückbleiben.

Ueberdieß gibt die unten abgedachte Form der äußeren Reservoire den Marold'schen Lampen bei weitem mehr Festigkeit und die Brenner können nicht aus ihrer Lage kommen; sie sind ferner leichter reinigen, da die überflüssige Höhe an der Rückenwand vermieden ist und unten keine rechten, sondern nur stumpfe Winkel vorkommen. Auch ist die Einmündung der Zuleitungsröhre so gestaltet, daß sie weit und offen hervorragt, um ein leichtes Reinigen zu gestatten und den letzten Tropfen Oel, den das innere Reservoir liefert, aufzunehmen; während bei anderen Lampen diese Röhren öfter 1 Zoll zu hoch liegen und die Möglichkeit, zu ihrer inneren Mündung zu gelangen, geradezu versagt ist.

f) Die inneren Reservoire der gewöhnlichen Lampen besitzen in der Regel nur sehr leichte Klappenventile, welche bei dem Umwenden die Eingußöffnung nicht gut verschließen und leicht zum Verschütten von Oel Veranlassung geben, was Hr. Marold bei seinen Lampen vermieden hat. —

Die von Hrn. Marold ausgestellten dynamischen Lampen sind in der Hauptsache nach der von Franchot in Paris angegebenen Konstruktion ausgeführt, jedoch mit einigen Abänderungen versehen, wodurch sie vor jenen Vortheile gewähren sollen.

Obgleich eine von den ausgestellten Lampen angezündet wurde und sich dieselbe hierbei durch ein sehr schönes intensives Licht auszeichnete, so war dieser Versuch doch nicht in der Art angestellt worden, um einen Vergleich zwischen dieser und anderen Lampen zu erhalten. Wir theilen deßhalb in dieser Beziehung das Wesentliche aus einer eigenen Abhandlung mit, welche Hr. Marold seinen eingesandten Lampen beigefügt hat. Er stellt seine Lampen wegen ihres schönen Lichts, welches sie auf die Dauer von 6 bis 8 Stunden gewähren, der Carcel'schen Lampe gleich, erklärt sie aber in Rücksicht der Einfachheit ihres Mechanismus, der Wohlfeilheit und ihrer leichteren Reparatur, welche von jedem Spengler vorgenommen werden kann, für vorzüglicher, wie jene. Sie nimmt nicht, wie die Carcellampe, ihren Oelbedarf auf dem Boden des Reservoirs, sondern immer auf der Oberfläche, verhindert also jede Störung, welche durch das Ansammlen von Satz auf dem Boden bei jenen entstehen kann. In Betreff der Oelkonsumtion führt Hr. Marold an, daß seine mit Brenner Nr. 2 versehenen Lampen per Stunde durchschnittlich 654 Gran oder in 6 Stunden 17 Loth Oel verbrennen, bei einer Flamme von 2¹/₂ Zoll Länge. Die Lichtstärke komme hierbei derjenigen von 9 Talglichtern, 8 auf's Pfund, gleich.

Mit den Uhrlampen hat die Marold'sche Lampe den Umstand gemein, daß der Docht während des Brennens um 8 bis 10 Linien über dem Rand des Brenners steht und daher die oben bereits bei diesen Lampen angeführten Vortheile darbietet. —

Hr. K. Marold betreibt sein Geschäft in ziemlich bedeutender Ausdehnung. Er arbeitet mit 18 Gesellen und besitzt zwei Drehbänke, eine kleine Drahtzieherei und eine Durchschnittmaschine. Er verarbeitet jährlich an plattirtem Kupfer, Messing-, Zink- und Weißblech, Eisen- und Messingdraht, Glas u. s. w. im ungefähren Betrag von 5000 fl. und zahlt circa 6500 fl. an Arbeitslohn. Von den dynamischen Lampen fertigte er in Zeit von 2 Jahren 1500 Stück und von einer Sorte Sparlampen in dem nämlichen Zeitraum 2500 Stück. Seine technischen Leistungen sind in verschiedenen gewerblichen Journalen rühmlich erwähnt worden; im Jahr 1835 wurde er bei Gelegenheit der Gewerbausstellung in München mit der silbernen Medaille ausgezeichnet.

J. A. Buschmann, Lampenfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab drei Lampen nach sogenannter Wormser Art, von verschiedener Größe und mit hölzernen Gestellen, und zwar 2 von Mahagonyholz mit weißen Stäben und Ringen von Ahorn, und eine halb Mahagony, halb Ahorn. Bei der letzteren besonders fleißig gearbeiteten Lampe war der untere Fuß mit eingelegter Arbeit versehen, wobei die Einlagen eingebohrt waren. Unter den Einlagen befand sich Mahagony, Ahorn, Palisander und Rosenholz und der ganze Lampenfuß bestand aus 1100 zusammengesetzten Stücken.

Louis Busch, Gürtler und Bronzearbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab 6 Lampen nach sogenannter Wormser Art, theils Bronze und vergoldet, theils mit hölzernen Gestellen; ferner zwei kleine 6armige Hängeleuchter, grün bronzirt und vergoldet.

Die Arbeiten des Hrn. Ausstellers verdienen sowohl in Bezug auf die Form, als gute Arbeit Anerkennung.

J. Gillig, Spenglermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab eine mechanische Lampe (22 fl.), eine ordinäre Oelgaslampe (8 fl.) und einen Vogelkäfig (25 fl.), wovon insbesondere letzterer schön und geschmackvoll gearbeitet war.

Joseph Genazino, Spenglermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte: einen grün bronzirten Lüstre mit 6 Lampen und Glaskugeln (70 fl.); einen vergoldeten Lüstre für 6 Kerzen (28 fl.); zwei Tafellampen, grün bronzirt mit Glasschirm (per Stück 14 fl.); zwei Tafelleuchter, grün bronzirt, zu 4 Kerzen (à 10 fl.); eine gewöhnliche Mainzer Hängelampe, zu 3 Brennern (25 fl.), und einen Vogelkäfig, grün bronzirt, mit Goldverzierung (40 fl.), worunter insbesondere die Lüstres gut und geschmackvoll gearbeitet und preiswürdig waren.

Gebr. Müller in Berlin. (Königreich Preußen.)

Ein Hängeleuchter von Bronze mit 4 Brennern und Rubinglasschaale (87 fl. 30 kr.), ferner eine Ampel aus Bronze mit einem Arm (22 fl.), beide zur Beleuchtung mit einer eigenthümlichen Flüssigkeit eingerichtet.

Das Princip, welches der hierbei angewendeten Beleuchtungsart zum Grunde liegt, hat die meiste Aehnlichkeit mit demjenigen, welches Beale in London erfand und vor mehreren Jahren auch in Deutschland vielfach Aufmerksamkeit erregt hat. Es unterscheidet sich jedoch von ihm dadurch, daß die Zuführung gepreßter Luft, welche bei den Beal'schen Lampen die Aufstellung eines eigenen Luftgasometers erforderte, hier nicht nothwendig ist. Der Beleuchtungsapparat gehört also zur Klasse der Lampen oder Brenner ohne Docht; die Lampe wird mit einer Flüssigkeit, welche der Hauptsache nach aus Terpentinöl zu bestehen scheint, gefüllt und der Brenner vermittelst der Flamme einer eigenthümlich geformten Spirituslampe soweit erhitzt, daß jene Flüssigkeit in Dampfform aus den kleinen Oeffnungen des Brenners ausströmt, um hier angezündet zu werden. Diese Lampen brennen also ganz in der Art der gewöhnlichen Gasbeleuchtungsbrenner und kann dem Brenner selbst hier wie dort jede beliebige Gestalt gegeben werden.

Von den eigentlichen Vorzügen dieses Beleuchtungssystems, sowie von der Natur der hierzu angewendeten Flüssigkeit besitzen wir keine nähere Kenntniß und bemerken daher nur noch, daß sich bei einer angestellten Probe ein sehr schönes, weißes und auch geruchloses Licht ergeben hat.

Christoph Heerdt, Blecharbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte 13 Paar plattirte Wagenlaternen nach Pariser Art, von verschiedener Größe (zu Preisen von 29 fl. 30 kr. bis 17 fl. das Paar); ferner große und kleinere messingene Säulen auf Ladentische, mehrere Theekessel von Tombak und Messing.

Schneider, Geisel und Comp., Eigenthümer einer Metallbuchstaben-Fabrik in Stuttgart.
(Königreich Würtemberg.)

Eine große Tafel mit geprägten Metallbuchstaben verschiedener Sorten und Größen, theils vergoldet, theils versilbert.

Obgleich die Verfertigung von geprägten Metallbuchstaben in verschiedenen Städten betrieben und namentlich, so viel uns bekannt ist, zuerst in Darmstadt (patentirte Prägschrift des Spenglermeisters Herrn Eichberg das.) ausgeübt wurde, so ist doch das von den Hrn. Ausstellern im Jahr 1840 gegründete Etablissement unsers Wissens das einzige, welches sich im großen Maasstab und namentlich für den auswärtigen Handel mit der Fabrikation oval erhaben geprägter, im Feuer-, wie auch auf galvanischem Wege vergoldeter Metallbuchstaben beschäftigt und ist dasselbe hierfür in verschiedenen deutschen Staaten, wie auch in Holland, Belgien u. s. w. patentirt. Diese geprägten Metallbuchstaben besitzen in mehrfacher Beziehung Vorzüge vor den gegossenen, mit scharfen Kanten versehenen Buchstaben, welche von vielen andern Fabrikanten verfertigt werden. Diese Vorzüge bestehen hauptsächlich in der größeren Dauerhaftigkeit, leichteren Transportabilität, wie auch in der ovalen Form der Buchstaben, wodurch sie auch von der Seite leserlicher werden, abgesehen davon, daß diese Form die Vergaldung und

Politur wesentlich erleichtert. Sie besitzen ferner, da sie in Stahlformen geprägt werden, den Vorzug billigerer Herstellung wie diejenigen, welche aus Messing, Zink, Blei oder anderen Metallen gegossen sind.

Die Hrn. Aussteller liefern diese Buchstaben in jeder Schriftgattung und Größe von ½ Zoll bis zu 1½ Fuß Höhe, sowohl vergoldet und versilbert als auch lakirt. Sie eignen sich vorzugsweise für Firma's an Handlungshäusern, Gasthöfen, zur Bezeichnung öffentlicher Gebäude, Straßen, Wegweiser, zu größeren und kleineren Aushängeschildern jeder Art, zu Namensbezeichnungen an Thüren, an Monumenten, Epitaphien u. s. w. Auch liefert diese Fabrik jede Gattung von Ziffern für Haus- und Zimmernummern, römische Ziffern für Thurmuhrentafeln u. dgl. m.

Das genannte Etablissement erfreut sich in diesen Artikeln eines sehr weit verbreiteten Absatzes und besitzt in den meisten größeren Städten Deutschlands, Hollands, Belgiens u. s. w. Agenten, bei welchen vollständige Mustersammlungen ihrer Fabrikate deponirt sind. Der Absatz derselben erstreckt sich außer Deutschland und den angrenzenden Ländern auch über See nach Amerika, Ostindien u. s. w.

Joh. Mich. Ißmayer, Flaschnermeister in Nürnberg. (Königr. Baiern.)

Derselbe übersandte, auf einem Carton befestigt, ein schönes und durch Preiswürdigkeit bemerkbares Sortiment von größeren oder kleineren Figuren aus Messingblech, gemalt und lakirt und zum Schwimmen auf dem Wasser mit Hülfe eines Magnetstabs bestimmt, als nemlich: Wallfische, Schwanen, Angelfische, Gold- und Silberfische, Enten, Hunde, Schweine, venetianische Gondeln, Kähne mit Fischern und mit Soldaten, ein Dampfschiff, eine Fregatte u. s. w. — Ferner drei als Blumenvasen dienende größere Figuren von Weißblech, gemalt und lakirt, nemlich: einen Amerikaner, einen Spanier und einen Hühnerhändler.

Der Herr Aussteller betreibt diesen Industriezweig in ziemlich bedeutender Ausdehnung, indem er jährlich für 6 bis 7000 fl. dieser Waare in den Handel liefert. Im Jahr 1840 erhielt er bei Gelegenheit der Industrieausstellung in Nürnberg die eherne Denkmünze.

63. Gemalte und lakirte Arbeiten auf Blech und Papiermasse,

als: Ofenschirme, Präsentirbretter, Obstkörbe, gemalte Tischplatten, Porträtmalereien, Dosen und Cigarrenetuis von Papiermasse u. s. w.

Einen für Deutschland nicht unwichtigen Handelsartikel bilden die häufig mit den schönsten Gemälden ausgestatteten, mit einem guten Lakfirniß überzogenen Blechwaaren und Arbeiten aus Papiermachémasse. Die auf solche Gegenstände gemalten Bilder sind häufig wahrhaft künstlerische Leistungen und stellen Landschaften, häusliche Scenen, historische Momente, Porträts, Krieger- und Jagdgruppen, Thiere, Früchte, Blumen u. s. w. dar. Man ist in Deutschland in diesem Industriezweig sehr weit gekommen, so daß die derartigen Erzeugnisse mehrerer Fabriken die ähnlichen Leistungen des Auslands übertreffen und daher einen nicht unbedeutenden auswärtigen Handelszweig bilden. Die Chinesen und Japanesen waren die ersten, welche dergleichen lakirte Arbeiten fertigten, weßhalb man sie auch wohl japanirte Waaren nennt. Die ersten lakirten Waaren, welche nach Europa kamen, wurden in England gefertigt; gegenwärtig liefern sie zahlreich deutsche Fabriken, unter denen wir einige der vorzüglichsten auf der Ausstellung kennen gelernt haben.

C. Deffner, Eigenthümer einer Blechlakierfabrik in Eßlingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe übergab ein zahlreiches Sortiment der in seiner Fabrik erzeugten lakirten Blechwaaren, als Präsentirbretter in verschiedenen Farben und Zeichnungen, Obstkörbe, Blumengefäße, Zuckerkästchen, Menagère's, Lampen, Vogelkäfige, ferner 1 Karte mit verschiedenen Kaffeesieben und eine desgleichen mit messingenen Becs für verschiedene Lampen. Das ganze Assortiment von lakirten Blechwaaren zeichnete sich aus durch schönen Lak, geschmackvolle Malereien, lebhaftes Colorit; besonders schön waren die ultramarinfarbenen, mit Silber verzierten Gegenstände.

Rau und Comp., Eigenthümer einer Blechwaarenfabrik in Göppingen. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten ein zahlreiches Sortiment lakirter Blechwaaren, als nemlich: einen Vogelkäfig, weiß und blau, in chinesischer Form, zwei Paar Sinombrelampen, ein Paar hohe Tafelleuchter, zwei Paar Messing-Tafelleuchter, einen 3armigen Lüstre, einen 3armigen Hängeleuchter, Teller und Theebretter in verschiedenen Größen, Formen und Malereien, mehrere Blumenvasen, Lichtscheerteller, einen Ofenschirm, schwarz mit Metalldruck, Obstkörbe, Theetöpfe, Gestelle zu Essig und Oel, Zuckerdosen, Rauchtabacksmagazine, Speikästchen, Flaschenteller, Eierbecher u. s. w. Die Malereien an diesen verschiedenen Gegenständen zeichneten sich durch lebhafte Farben auf das vortheilhafteste aus; insbesondere fanden die ultramarinfarbenen Präsentirbretter mit Goldzeichnung vielen Beifall; weniger gefielen die ungefärbten Zeichnungen, welche fast ohne Ausnahme etwas zu dunkel gehalten waren.

Die genannte Fabrik beschäftigt ohngefähr 150 Personen und ist mit allen erforderlichen Einrichtungen versehen, um die Fabrikation lakirter und gemalter Blechwaaren in großer Ausdehnung zu betreiben. Sie besitzt zum Stanzen der Blechwaaren, wohl eingerichtete Fallwerke und eine Presse, eine Flaschner-Werkstätte, Schlosserei, Gürtlerei, Metall-Dreherei und Druckerei, eine Schleiferei für rohe und für lakirte Waaren, eine lithographische Anstalt nebst Druckerei mit 4 Pressen für Stein- und Kupferdruck, Werkstätte für Lakirer und Maler, sowie eine Firniß- und Polir-Anstalt für die fertigen Waaren.

Bei der Gewerbausstellung in Stuttgart im Jahr 1839 wurde den Herren Rau und Comp. die silberne Medaille zuerkannt, „wegen vorzüglicher Ausstattung ihrer gemalten und lakirten Blechwaaren."

Johann Simon Fries Söhne in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Der Herr Aussteller lieferte, außer den bereits unter der Rubrik „Eisenguß" erwähnten Erzeugnissen seiner Eisengießerei, mehrere gelungene Gegenstände seiner Blechlakir-Fabrik, als nemlich: einen Ofenschirm von Blech, palisanderartig lakirt und gemalt (75 fl.); zwei Theebretter, gleichfalls palisanderartig lakirt (à 9 u. 11 fl.) und ein Paar gothische Brodkörbchen (8 fl.).

C. H. Stobwasser und Comp. in Berlin. (Königreich Preußen.)

Eine Sinumbralampe, mehrere Brodkörbe, palisanderartig lakirt und schwarz mit Blumen; ein Kaffeebrett und ein Zuckerkasten in Schildkrot, mehrere Kaffeebretter in imitirtem Palisander u. s. w.

Die genannte Fabrik wurde im Jahr 1763 in Braunschweig gegründet und unter Friedrich dem Großen im Jahr 1773 concessionirt; sie ist also wohl die älteste dieser Art in Deutschland und kann sich rühmen, daß sie sich während dieser ganzen Zeit stets die Anfertigung schöner und solider Waare zum Grundsatz gemacht hat. Im Jahr 1827 wurde ihr die goldne Medaille als Anerkennung ihrer Leistungen zu Theil.

Die gewöhnlichen Stoffe, aus denen diese Fabrik ihre Erzeugnisse bereitet, sind englisches verzinntes Blech und gewalztes Eisenblech; zu den Gußwaaren bedient sich dieselbe des reinen Zinns und schließt Zink fast gänzlich aus. Die kostbareren Gegenstände werden in Bronze gegossen und zum Theil in Feuer vergoldet, wie z. B. Kronleuchter, Lampenfüße u. s. w. Zur Herstellung von Schnupftabackdosen, Cigarrenetuis, Zuckerkasten u. dgl. m. verarbeitet sie das Papiermaché, worauf insbesondere die feinen Malereien angewendet werden.

Schaafhausen und Dietz, Eigenthümer einer Fabrik für lakirte Blech- und Papiermachéwaaren in Coblenz. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik wurden folgende Gegenstände eingesandt:

1) Ein Lüstre zu 18 Kerzen mit rother Kristallschaale und feiner Glanzvergoldung.
2) Ein desgl. zu 8 Kerzen, mit blauer Kristallschaale und feiner Glanzvergoldung.
3) Ein Ofenschirm, mit Gemälde Torquato Tasso und Goldbordüre.
4) Ein gothisches Theebrett, 28" lang, von Papiermasse, schildkrotartig, mit Elfenbein und Holz eingelegt.
5) Ein gothisches Theebrett, 22" lang, von Papiermasse, schwarz mit bunten Blumen und Gold verziert.

6) Ein 4eckigt Theebrett, 30" lang, von Papiermasse, blau mit feiner Goldverzierung.
7) 2 große gothische Brodkörbe, von Papiermasse, schildkrotartig, mit Elfenbein und Holz eingelegt.
8) 2 mittelgroße gothische Brodkörbe, von Papiermasse, schwarz mit bunten Blumen und Gold verziert.
9) 2 große rundeckige Brodkörbe, von Papiermasse, blau mit feiner Goldverzierung.

Schöne Desseins, lebhafte Farben, hübsche Vergoldung, insbesondere die sehr gelungene schildkrotartige Lakirung der Theebretter und Brodkörbe zeichneten die von der genannten Fabrik ausgestellten Gegenstände sehr vortheilhaft aus. Die Lüstre's empfahlen sich durch sehr elegante und besonders leichte Formen. Im Jahr 1827 wurden die Leistungen der Herren Aussteller durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt.

Meyer und Wried, Stobwasser's Nachfolger, Eigenthümer der Herzoglich Braunschweig'schen Hof- und ältesten Lakirfabrik in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Die genannte Fabrik übersandte eine große Anzahl ihrer ausgezeichnetsten Erzeugnisse in fein lakirten Blechwaaren und Papiermachéarbeiten, mit den vorzüglichsten und feinsten Malereien ausgestattet. Unter diesen Gegenständen befanden sich: ein Ofenschirm mit lakirter Metallplatte von 40 Zoll Höhe und 30 Zoll Breite, und einem ausgezeichneten Gemälde, den Erzengel Michael nach Guido Reni darstellend (333 fl.) (die Bildhauerarbeit an dem vergoldeten Rahmen mit Fuß war von Hrn. A. Lampe in Braunschweig gefertigt); — 9 Gemälde auf lakirten Metallplatten, und zwar: der Schreibmeister nach Gérard Dow (60 fl.), Ecce homo nach Cigoli (77 fl.), das letzte Bivouac nach Bellangé (63 fl.), Salvador Rosa unter den Räubern nach Schorn (74 fl.), die Abreise der Rebekka nach Schopin (63 fl.), Lurely, die schöne Naiade des Rheins nach Begas (60 fl.), das Innere einer Flamländischen Wohnung nach Gérard Dow (60 fl.), die väterliche Ermahnung nach G. Terburgh (35 fl.), das Nachdenken nach G. Nogari (16 fl.); — ein blechenes Theebrett, rundeckigt 24 Zoll lang, mit Malerei; das Innere eines Magazins nach G. Funtes (16 fl.); ein desgleichen oval gothisch, 28 Zoll lang, mit Malerei: der Blitzeinschlag nach Bamfylde (19 fl. 30 kr.); ein Damentisch mit Papiermachéplatte zum Aufklappen, lapis lazuli ähnlich lakirt, mit Malerei: die Familienfreunde, nach Drummond (63 fl.); ein desgleichen granitähnlich lakirt mit Malerei: der Morgen im Dorfe Partenkirchen, nach P. Heß (63 fl.); ein blechenes Schreibzeug in Palisanderlakirung, mit gemalter Schreibfeder (4 fl.); ein blechener Cigarrenkasten mit Malerei: der Zahnarzt nach Ger. Dow (10 fl. 30 kr.); ein Papiermasché-Cigarrenkasten mit Malerei: die Politiker des Dorfs, nach D. Wilkie (23 fl.); ein Papiermasché-Spielkasten mit Malerei: die kleinen Spieler, nach Murillo (38 fl. 30 kr.); ein Papiermasché-Handschuhkasten mit Malerei: der Kesselflicker, nach Franz van Mieris (26 fl. 15 kr.); ein Papiermaché-Theekasten mit Malerei: die Schäferfamilie, nach Kirner (14 fl.); ein desgleichen zu 2 Sorten Thee mit Malerei: die Fischerfamilie, nach Riedel (22 fl. 45 kr.); ein Papiermaché-Arbeitskasten mit Malerei: die Kinder im Park, nach Landseer (42 fl. 30 kr.); ein desgleichen: Dorf im Gewitter, nach Waselet (15 fl. 45 kr.); ein desgl. die Verlobte im Dorfe nach Grenze (14 fl.); eine desgleichen die Ansicht des Rheinfels nach Bleuler (10 fl. 30 kr.); eine Schreibmappe in rothem Sammet mit Gemälde: der Hausirer nach Lindau (30 fl.); eine desgleichen in grünem Sammet mit Gemälde: Mutterfreude nach Riedel (30 fl.); zwei Schreibmappen in blauem Leder mit Gemälde: die beiden Schwestern nach Winterhalter und: Agnese im Gebet nach J. Fey (jede 20 fl.); ein Notizbuch in grünem Sammet mit Gemälde: Blick in die Heimath nach Begas (8 fl. 45 kr.); ein desgleichen in braunem Leder mit Gemälde: Vetter und Base nach Winterhalter (7 fl.); — 4 Papiermaché-Cigarrenbüchsen mit Malerei: die Mätresse von Tizian nach Tizian (8 fl. 45 kr.); Rathe wer? nach Franklin (5 fl. 15 kr.) und die Freunde nach A. v. Ostade (4 fl.); — endlich 12 Papiermaché-Schnupftabacksdosen mit verschiedenen Malereien (zu Preisen von 4 fl. bis zu 12 fl. 15 kr. per Stück).

Die von dieser Fabrik eingesandten Gegenstände gehörten unstreitig zu den ausgezeichnetsten der Ausstellung; sie ließen uns den ungemein hohen Standpunkt erkennen, welchen dieses weitberühmte Etablissement in der Fabrikation lakirter und gemalter Blech- und Papiermachéwaaren behauptet. Diese unübertroffenen Leistungen zeigen sich in allen Theilen der Fabrikation, namentlich in dem unvergleichlich schönen Lack, mit welchem die Gegenstände

überzogen sind, sowie in der allen Ansprüchen der Kunst entsprechenden Ausführung der Malerei, wozu nur die vorzüglichsten Bilder älterer und neuerer Künstler als Copien dienen, sowie endlich in der geschmackvollen Form und Ausstattung aller einzelnen Gegenstände.

Die Fabrik von Meyer und Wried ist die älteste Lakirfabrik und wurde vor circa 70 Jahren von dem Vater des vorigen Besitzers in Braunschweig gegründet. Unter dem Vorgänger ihrer dermaligen Eigenthümer, dem Herrn C. H. Stobwasser in Berlin (vergl. Seite 134), diente sie vielen anderen Etablissements dieser Art in Deutschland als rühmliches Vorbild. Unter dessen Leitung war sie eine Pflanzschule für junge Maler und es haben manche geachtete Künstler ihre Laufbahn in derselben begonnen.

Die Fabrik beschäftigt gegenwärtig circa 20 Maler mit Oelmalerei, von deren Leistungen wir uns auf der Ausstellung überzeugten. Es sind zwei Lakiröfen vorhanden, wovon jeder aus drei übereinander liegenden Trockenkasten besteht. Unter den Fabrikarbeitern sind außer dem Lakirpersonal auch einige Tischler und Drechsler, zur Verarbeitung des Papiermaché zu Dosen, Kästchen u. s. w. beschäftigt. Das Material zu diesem Stoff wird theils im Hause angefertigt, theils wird es von den besten Papiermühlen bezogen. Den Bedarf an Blech, Zinn, Bronze und Bildhauerarbeiten läßt die Fabrik bei Braunschweiger Meistern anfertigen. Ihre Bernstein- und Copallake werden nach den bewährten Erfahrungen ihrer Vorgänger bereitet, wodurch sie der Fabrik den alten guten Ruf zu erhalten suchen. Die Papiermachéwaaren mit feinen Malereien finden Absatz in England, Frankreich und Holland; die früheren sehr bedeutenden Sendungen nach Rußland und Oestreich haben aufgehört, seitdem deren Eingang dahin untersagt ist. — Die genannte Fabrik erhielt im Jahr 1841 von dem Braunschweiger Gewerbverein die silberne Preismedaille.

Meyer und Kreller in Freiberg. (Königreich Sachsen.)

Dieselben übergaben als Erzeugnisse ihrer Lakirfabrik verschiedene Gegenstände aus Papiermaché, Blech und Perlmutter, lakirt und mit den feinsten Malereien versehen, und zwar: eine 4 eckigte Tischplatte von Papiermaché mit feinem Oelgemälde: die Landschaft der Bastey in der sächsischen Schweiz darstellend und mit einem vorzüglich schönen Lak überzogen; das Gestelle von Holz und mit Verzierungen ausgelegt (44 fl.); ein Oelgemälde auf Papiermaché mit Reitergefecht, nach Wuwermann (35 fl.); ein Gemälde: Madonna, auf Blech (63 fl.); ein desgleichen die Königin von England darstellend, auf Perlmutter und Grund gemalt (63 fl.); ein desgleichen, höchstderen Gemahl, Prinz Albert, gleichfalls auf Perlmutter (63 fl.); ein desgleichen, Prinz Albert's Leibroß, auf Perlmutter (44 fl.); ein Cigarrenetuis von Perlmutter mit Amor (35 fl.); 4 Stück Gemäldedosen (à 4 fl. 24 kr.) und 13 Stück Schottische Dosen (à 1 fl. 10 kr.).

Die vorgenannten Gegenstände zeichneten sich durch schöne und feine Malerei, wie auch durch trefflichen Lak, auf das vortheilhafteste aus; insbesondere verdienten die Malereien auf Perlmutter alle Beachtung und zeigten, wie die genannte Fabrik alle in dieser Kunst sich darbietenden Schwierigkeiten glücklich zu überwinden versteht. Auch in Bezug auf Preiswürdigkeit verdienen, insbesondere die mehr couranten Artikel, Empfehlung.

Die Herren Meyer und Kreller gründeten ihr Etablissement vor etwa 20 Jahren. Die von ihnen verfertigten Dosen von Papiermaché, werden theils unmittelbar auf dieser Masse mit den feinsten Gemälden versehen, theils geschieht die Malerei auf Perlmutterplättchen, welche in den Dosendeckel eingelegt werden; die Perlmutterplättchen werden durch Zerlegen roher Perlmutterschaalen erhalten, auf Sandsteinen geschliffen und zur Aufnahme der Malerei vorbereitet. Ebenso fertigt diese Fabrik Dosen von allen Façons, mit schottischen Mustern versehen, und bedient sich hierzu einer Maschine, um alle verlangten Desseins auf denselben anzubringen.

Was die größeren, meisterhaft ausgeführten Perlmuttermalereien betrifft, welche man unter den ausgestellten Gegenständen erblickte (Königin von England, Prinz Albert u. s. w.), so werden die Platten hierzu auf dieselbe Weise bereitet, wie bei den vorbemerkten Dosen; es ist jedoch eine große Seltenheit, Muscheln von hinreichender Größe zu finden, um solche umfangreiche Platten herzustellen. Die Malerei auf Perlmutterplatten geschieht indessen vollkommen wie die Oelmalerei; es gehört jedoch eine mehrjährige Erfahrung dazu, um die verschiedenen Lichter

und Schatten in dem Perlmutter gut und für das Gemälde vortheilhaft zu halten. Sämmtliche bei Herstellung der Perlmutterplatten sich ergebende Abgänge werden durch besondere Leute zu Spielmarken, Ohrgehängen, Schlüsselschildern u. dgl. m. verarbeitet, unter denen insbesondere die letzteren ihrer Billigkeit wegen einen sehr gesuchten Artikel bilden.

Außer den vorgenannten Gegenständen fertigen die Herren Aussteller auch Malereien auf Blech, theils in größeren Tableaux, theils in kleineren Mustern, insbesondere zur Lieferung an die Gold- und Silberpräganstalten, welche solche dutzendweise beziehen, um sie auf Etuis u. dgl. zu verwenden. Auch sind dieselben Eigenthümer einer Kartenfabrik.

Im Ganzen beschäftigen sie circa 30 Leute, worunter 9 Maler, welche theils im Fabriklokale selbst, theils auch auswärts, insbesondere auf der Dresdener Akademie beschäftigt sind. Die Löhnungen dieser Anstalt belaufen sich durchschnittlich im Jahr auf 4000 bis 4500 Thlr. und findet eine Produktion von jährlich circa 500 Dutzend Dosen statt.

Die Herren Meyer und Kreller hatten sich vor mehreren Jahren der Ertheilung der goldenen Preismedaille von Seiten des Kunstvereins in Dresden, sowie der goldenen Huldigungs-Medaille von Seiten Sr. Majestät des Königs von Preußen zu erfreuen. Ersterer Preis wurde denselben für ein Tischchen von Papiermaché, mit Perlmutter ausgelegt, auf dessen Platte eine Madonna auf Perlmutter gemalt war, zu Theil; die letztere hohe Auszeichnung empfingen dieselben für eine Vase von Papiermaché mit Permutter-Auslegung.

August Fleck, Dosenfabrikant in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Diese Fabrik übersandte ein Sortiment Dosen und Etuis in Papiermaché, sowie Holzdosen nach schottischer Art. Hierunter zeichneten sich 13 Stück mit trefflichen Gemälden und einem vorzüglichen Lack versehene Papiermachédosen, Cigarren- und Tabaketuis sehr vortheilhaft aus; die Gemälde waren sämmtlich anerkannt guten Mustern, großentheils aus der Dresdener Gallerie, entnommen, als z. B. die kleine Lyonerin, die Sixtinische Madonna nach Raphael; ferner: die Königin von England und deren Gemahl, nach Hanfstängel's Lithographie, der Sklavenhändler, der Sommer (ein Damenbild), der Wildprethändler, nach Gabriel Metzi, der Drescher, nach der Gypsgruppe am Marcolinischen Vorwerk bei Dresden; ferner Dosen mit Ansichten von Dresden, als: die Bildergallerie, die Frauenkirche, Orangerie u. s. w. Unter den 23 Holzdosen *) nach schottischer Manier befanden sich gemalte Landschaftsdosen, gemalte Macubadosen, schwarz mit Jagdscenen und weiß à-la Chinois, fournirte Macubadosen mit Arabesken, u. a. m. — Sämmtliche Dosen ließen auch in Bezug auf Preiswürdigkeit nichts zu wünschen übrig.

Die Papiermachédosen, sogenannte Müllerdosen, sind in Deutschland sehr bekannt und verbreitet. Was die schottischen Dosen — Holzdosen — betrifft, so ist unseres Wissens der Hr. Aussteller der erste, welcher sich in Deutschland mit Erfolg dieser Fabrikation widmete, die er, wie die ausgestellten Fabrikate dieß bezeugen, schon jetzt, nach kaum einjährigem Betrieb, zu einem anerkennungswerthen Grade gebracht hat, und wogegen die französischen und aus einigen Orten Ostpreußens gelieferten Fabrikate nur als rohe Versuche zu betrachten sind. Es gibt noch hier und da in Deutschland, z. B. im sächsischen Erzgebirge, Holzdosen mit Holzcharnieren, die aber nur aus 3 Theilen, nämlich zwei an der Dose und eins (das Mittelstück) am Deckel, bestehen und die mit der Säge geschnitten und dann aus freier Hand gebohrt werden. Durch eine eigenthümlich konstruirte Bohrmaschine und eine Sägemaschine, welche mit einem Schnitt das Charnier rein ausschneidet, ist es dem Hrn. Aussteller gelungen, mit dem schottischen Holzcharnier, welches im Allgemeinen noch als Geheimniß gilt, seinen Zweck vollkommen zu erreichen. Es ist ihm hierzu um so mehr Glück zu wünschen, als die schottischen Dosen, die nur den

---

*) Diese Gegenstände gehören zwar nicht unter die vorstehende Rubrik; wir haben aber demungeachtet keinen Anstand genommen, dieselben hier anzuführen, weil das Hauptgeschäft des Hrn. Ausstellers immerhin in der Verfertigung der lakirten und gemalten Papiermachéarbeiten besteht.

Fehler übertrieben hoher Preise haben, in bedeutenden Quantitäten in Deutschland eingehen und hier sehr beliebt und verbreitet sind.

Der Hr. Aussteller fertigt gegenwärtig Kästchen und Etuis, wo das Charnier 18 Abtheilungen hat; er hatte von diesen Arbeiten auf die letzte Industrieausstellung in Leipzig Proben geliefert, die alle Anerkennung fanden. Unter den Holzarten, welche er zu dieser Art von Arbeiten versuchte, findet er den Ahorn und das gesunde weiße Holz der edlen Kastanie als die vorzüglichsten. Die Schotten verarbeiten außer den genannten Hölzern noch besonders eine Art Esche, die jedoch in Deutschland sehr selten sein soll.

Heinrich Jakob, Müllerdosenfabrikant in Schmölln bei Altenburg. (Herzogthum Sachsen-Altenburg.)

Derselbe übersandte 8 Stück Schnupftabaksdosen von Papiermaché, und zwar 4 Stück (le chaperon Rouge, Amor nach Mengs, Page et Bachelette, la séduisante Odalisque) auf Perlmutter, und 4 Stück (die Schwestern, the Mask, die Schachspieler und die Perle des Harems) auf Oelgrund gemalt, welche Gegenstände den ähnlichen Arbeiten der übrigen Herren Aussteller in keiner Beziehung nachstanden.

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers besteht in der Verarbeitung der Papiermachémasse zu Schnupf- und Rauchtabaksdosen, Cigarrenetuis, Schmuckkästchen, Toiletten u. s. w. und zu Wandbildern mit Oelmalerei. Die verschiedenen hierzu verwendeten Lacke bestehen aus Gummi, Copal und Bernstein und werden, wie die erforderlichen Metallarbeiten, im eigenen Hause des Hrn. Ausstellers verfertigt. Die Zahl der gleichfalls im Hause selbst beschäftigten Maler beläuft sich mit den übrigen Arbeitern auf circa 24, welche bei gutem Geschäftsgang auf 30 bis 36 sich steigert. Der Absatz der Fabrikate wird theils durch die Messen in Leipzig und Frankfurt a. M., theils durch direkte Versendungen nach Amerika, Rußland, Schweden, in die Niederlande, nach Frankreich, Italien, Baiern, Würtemberg, Polen, Preußen, Sachsen u. s. w. bewerkstelligt.

Joh. Paul Hahn, Dosenfabrikant in Nürnberg. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte ein Sortiment seiner Erzeugnisse, bestehend in Cigarrenetuis von Papiermaché (Preise: 2 fl. 30 kr. bis 6 fl. 30 kr.), Horn-Charnierdosen (Preise: von 1 fl. 45 kr. bis zu 7 fl. 30 kr.), ein Visitenkartentäschchen (14 fl.) und ein Cigarrenetuis von Perlmutter und gemalt (25 fl.), ein Notizbuch von Papiermaché (12 fl.), ein Tableau mit Rahmen von Papiermaché, mit Silber und Perlmutter eingelegt (30 fl.); eine Chatulle von Papiermaché (66 fl.) und ein Tischchen, die Platte von Papiermaché (200 fl.).

Alle diese Gegenstände waren mit der feinsten Malerei, sämmtlich durchaus guten Originalen entnommen, sowie mit einem ausgezeichnet schönen Lack versehen, so daß die Leistungen dieser Fabrik unstreitig zu den vorzüglichsten dieses Fachs gehören. Dabei waren die Preise, namentlich der Cigarrenetuis von Papiermaché, verhältnißmäßig sehr billig.

Die genannte Fabrik wurde von Hrn. Hahn bereits vor 34 Jahren gegründet und beschäftigt gegenwärtig 60 Fabrikarbeiter und 25 Maler. Fortwährend bemüht, sein Geschäft zu vervollkommnen, ist derselbe im Besitz von 3 Privilegien, und zwar auf Cigarrenetuis, Horn-Charnierdosen und Charnierdosen, bei welchen die Charniere von Papiermaché nicht aus abgesetzten Gliedern bestehen, sondern nur ein Glied bilden. Die Geschäfte des Herrn Ausstellers erstrecken sich, außer Deutschland, nach England, Amerika, Spanien und ein großer Theil nach Paris.

Gebr. Adt in Ensheim bei Zweibrücken. (Königreich Baiern.)

Aus dieser Fabrik wurde ein Sortiment von 162 Stück Dosen, aus Papiermasse, meist schwarz lakirt und mit Metall u. s. w. verziert, eingesandt. Diese Dosen, zu Preisen von 50 fl. bis herab zu 45 kr. per Dutzend, zeichneten sich aus durch geschmackvolle und solide Fabrikation, durch guten Lack und durch Preiswürdigkeit. Die Fabrikation der Papierdosen bildet sowohl für Ensheim selbst, als für mehrere benachbarte Orte einen sehr bedeutenden Nahrungszweig und die Fabrik des Hrn. Einsenders allein beschäftigt im eigenen Lokale ungefähr 60 Arbeiter.

Die Fabrikation dieser Dosen wird auf eine ganz eigenthümliche Weise betrieben. Die Masse, aus welcher dieselben gefertigt werden ist der gröbere Pappendeckel, welcher mit Hülfe einer Schneidmaschine zugeschnitten wird.

Der Kasten wird aus einem Stück in eisernen und messingenen Formen mittelst eiserner Pressen geformt, nach dem Austrocknen mit Oel getränkt und hiernächst in einem eigens dazu eingerichteten Ofen eine gewisse Zeit lang einem bestimmten Hitzegrad ausgesetzt, wodurch die Masse eine holzartige Beschaffenheit erhält und nun sich bearbeiten läßt. Der Deckel wird ganz auf ähnliche Weise zugerichtet, mit den auf einer Maschine gefertigten messingenen Charnieren versehen und an dem Dosenkasten befestigt. Die nun im Rohen fertige Dose wird jetzt geschliffen, erhält sodann ihren ersten Grundlack, welcher eine egale und feine Fläche hervorbringt. Soll dieselbe mit Gemälden oder Verzierungen versehen werden, so werden diese auf den Grundlack aufgetragen, worauf ein mehrmaliges Ueberziehen mit feinem Lack und das Poliren der Flächen folgt, womit man so lange fortsetzt, bis die Dose den verlangten Grad von Feinheit erlangt hat.

Ch. F. Meurer, Dosenfabrikant in Lahr. (Großherzogthum Baden.)

Ein Dutzend feine braune und carirte Dosen mit vergoldetem Charnier (20 fl.); 1/2 Dutzend deßgl. (à 24 fl.) und 1/2 Dutzend Rauchtabaksdosen (à 28 fl. per Dutzend).

Diese Dosen sind aus Papiermaché verfertigt und einfach, jedoch solid und schön gearbeitet; sie sind mit einem vorzüglichen, von dem Hrn. Aussteller selbst dargestellten Lack versehen.

Hr. Meurer setzt dieses Fabrikat hauptsächlich nach Frankreich und zwar meist nach Paris, Lyon und Straßburg ab.

66. Verschiedene Arbeiten in Papiermasse,

insbesondere: geographische Reliefs, Ornamente, Imitationen hölzerner Gegenstände und metallene Geräthe und Figuren aus Papiermasse; gedruckte und gepreßte Reliefs in Papier. Wachsmasken.

Wir begegnen in dieser Rubrik u. a. einer noch ziemlich neuen Industrie, welche alle Beachtung verdient, nämlich der Fabrikation der Relief-Landkarten aus einer papierartigen Masse, worüber wir Folgendes bemerken:

Unter Landkarten-Fabrikation versteht man die Vervielfältigung geographischer Kartenzeichnungen auf mechanischem Wege. Die Verfertigung solcher Zeichnungen selbst gehört in das Gebiet der Wissenschaft und Kunst; ihre Vervielfältigung aber bildet einen besonderen Industriezweig.

Die Fabrikation von Landkarten hat in Deutschland von jeher eine gewisse Bedeutung gehabt, da unser Vaterland zu jeder Zeit tüchtige Geographen und Mathematiker zählte, welche durch die Herausgabe ihrer Geistesprodukte der Karten-Industrie immer reichliche Nahrung gaben. Ja in neuerer Zeit steht Deutschland anerkanntermaßen an der Spitze der Bestrebungen für die Begründung wissenschaftlicher Erdkunde, liefert in dieser Beziehung unbestritten die trefflichsten kartographischen Zeichnungen und — wir dürfen ohne Uebertreibung sagen — auch Karten-Fabrikate.

Zur Fabrikation der Karten wurde anfänglich die Holzschneidekunst, später der Kupferstich angewandt. Letzterer hat als Landkartenstecherei in Augsburg und Nürnberg im Laufe des vorigen Jahrhunderts eine hohe Blüthe erreicht und bildete einen Industriezweig, der in jenen Städten mehrere hundert Kupferstecher, Kupferdrucker und Coloristen beschäftigte. Diese Erfolge, verbunden mit dem allgemeinen Aufschwunge, den die geographischen Wissenschaften nahmen, gaben Veranlassung, diesen Industriezweig auch nach anderen Orten zu verpflanzen. So nach Weimar, Gotha, Wien und Berlin, wo dermalen die Fabrikation der gediegeneren Karten-Produktionen im Großen blüht, während Nürnberg und Augsburg sich mehr mit der Fabrikation geringerer Kartensorten beschäftigen. Nebenbei hat man nicht unterlassen, auch die Lithographie für die Karten-Fabrikation in Anwendung zu bringen, und besonders diesem Umstande hat man die größere Verbreitung dieser Industrie zu verdanken, so daß jetzt fast keine bedeutendere Stadt mehr gefunden werden dürfte, wo die Landkarten-Fabrikation nicht mehr oder weniger im Schwung wäre. Insbesondere gilt dieß von Wien, München, Stuttgart, Karlsruhe, Darmstadt, Dresden und Hannover, wo gegenwärtig auf Staatskosten die trefflichsten kartographischen Arbeiten vervielfältigt werden. —

Zuletzt hat man noch den Buchdruck *), die graphische Relief-Manier, besonders aber den Buntdruck in Anwendung gebracht. Alle auf irgend eine dieser nur kurz angedeuteten Arten vervielfältigten Karten sind graphisch-planimetrisch bearbeitet, das heißt ihre Zeichnung ist auf ebener Fläche, gewöhnlich Papier, abgedruckt. Sobald man den Versuch machte, die Unebenheiten wirklich nachgebildet, das heißt plastisch, fühlbar und tastbar darzustellen, war auch der Keim zur Entwickelung einer ganz neuen, in Hinsicht auf die Anwendung technischer Hülfsmittel von der früheren wesentlich verschiedenen Karten-Industrie gelegt. Diese letztere in ihrer Entwickelung zu verfolgen und das dabei in Anwendung kommende technische Verfahren anzudeuten, wollen wir in der Kürze versuchen.

Relief-Karten wurden zuerst in der Schweiz von General-Major Pfyffer, Müller, Gaudin und Anderen, in Spanien, in Frankreich von dem Marine-Ingenieur Lartigue verfertigt. Dieß waren jedoch mehr vereinzelte Versuche und Arbeiten, bei denen es auf Vervielfältigung nicht abgesehen war, die also in gewerblicher und industrieller Beziehung kein besonderes Interesse darboten. Ihnen folgten jedoch, besonders in Deutschland, bald ähnliche Unternehmungen, denen die praktische Idee zum Grund lag, dem größeren Publikum Relief-Karten zu billigerem Preise darzubieten. Von nun an war man auf Mittel bedacht, solche Karten zu vervielfältigen, und was bisher nur Sache der Wissenschaft und Kunst war, ging nun in das Gebiet der Gewerbthätigkeit über. Berlin, Heilbronn, Frankfurt a. M. und Stuttgart sind die Orte, wo diese Industrie vorzugsweise gepflegt wird. Proben davon haben die Herren Kummer aus Berlin, Erbe aus Stuttgart und Ravenstein aus Frankfurt a. M., ferner Th. Dickert in Clemensruhe bei Bonn zur Ausstellung geschickt. Diese Karten sind Abgüsse oder Abdrücke aus einer über ein Modell geformten Matrize. Zu den Modellen verwendet man Thon, Wachs, Gyps und ähnliche bildsame Massen. Die Matrizen werden in Gyps oder Metall abgegossen. Aus diesen gewinnt man Abgüsse in Gyps, Papiermasse oder noch besser in einer Mischung beider, die später gehärtet, gemalt, beschrieben und lakirt werden. Solche Relief-Karten konnten aber bei der vielen, zu ihrer Darstellung nöthigen Handarbeit weder so billig geliefert werden, um ihnen allgemeinen Eingang zu verschaffen, noch waren sie von dem Vorwurfe der Zerbrechlichkeit ganz frei und boten eben deßhalb und wegen ihres verhältnißmäßig großen Gewichtes bei der Versendung manche Schwierigkeit. Es ergab sich daher die Nothwendigkeit, auf Mittel zu sinnen, diese Uebelstände zu beseitigen; mit anderen Worten, die Relief-Karten schneller, dauerhafter und von geringerem Gewicht, als bisher, darzustellen.

Von Ravenstein zu Frankfurt a. M., Kummer in Berlin und Bauerkeller, gleichfalls einem Deutschen, in Paris, wurde diese Aufgabe fast gleichzeitig, im Allgemeinen zwar nach dem gleichen Prinzipe, im Einzelnen der technischen Ausführung aber von Jedem in eigenthümlicher Weise gelöst. Die genannten Techniker hatten nämlich die glückliche Idee, auf die Fabrikation von Reliefkarten das in der Buchdruckerkunst unter dem Namen Hochdruck, Prägung oder Gauffrage bekannte Verfahren in Anwendung zu bringen.

Zu Frankfurt erschien, nach diesem Prinzipe behandelt, im Jahre 1839 ein aus 7 Blättern bestehender plastischer Atlas, jedoch noch ohne aufgedruckte Schrift; ihm folgte in Berlin der Anfang eines größeren Atlasses mit eingedruckter, von einer Kupferplatte gewonnener Nomenklatur u. s. w.; endlich in Paris die Karte der Umgegend dieser Stadt, Karten des Rheinlaufes, von Europa, der Schweiz und des Montblanc, gleichfalls mit eingedruckter, jedoch von beweglichen Buchdrucker-Typen gewonnener Nomenklatur und in Verbindung mit dem Farbendrucke.

Es unterliegt keinem Zweifel, daß die zuletzt erwähnten Pariser Kartenfabrikate des Herrn Bauerkeller das Vollkommenste sind, was bisher im Fache der Karten-Prägung geleistet wurde. Leider sind seine Karten zur Ausstellung nicht eingesandt worden und man war daher auf die Besichtigung der von Frankfurt a. M. und Berlin eingesandten Proben beschränkt. Schon aus diesen aber ließ sich leicht die Ueberzeugung gewinnen, daß mit der Einführung der Landkarten-Prägung in der Karten-Fabrikation überhaupt eine neue Epoche eingetreten und daß

---

*) Ueber die Anwendung der Typographie auf die Vervielfältigung von Landkarten vergleiche man die in der Rubrik 70. angeführten derartigen Erzeugnisse des Hrn. Raffelsberger in Wien.

insbesondere den beiden Hauptforderungen „Wohlfeilheit und Dauerhaftigkeit“ vollkommen genügend entsprochen worden sei.

Die geprägten Karten bestehen aus einem dauerhaften, zähen Papier, welches vermöge dieser Eigenschaften verhältnißmäßig hoch ausgepreßt werden kann, ohne zu zerreißen. Wird das Papier vor der Prägung in irgend einer der üblichen Arten bedruckt, so werden natürlich die Vortheile des planimetrischen mit demjenigen des plastischen Verfahrens verbunden. Verlangt besonders scharf hervortretendes Gebirgsland eine stärkere Prägung, als solche das Papier ohne zu zerreißen, auszuhalten vermag, so werden die betreffenden Stellen vor der Prägung in einer, die Schrift und sonstige Verhältnisse nicht störenden Weise durchschnitten, wodurch das Zerreißen des Papiers geregelt und dem Zufalle entrückt wird. In die alsdann entstehenden Lücken wird eine schnell erhärtende Masse nachgegossen. Die Rückseite der Karten wird, zur Erzielung größerer Festigkeit oder Eleganz, gewöhnlich mit Papier verklebt, kann aber, besonders wenn die Prägung nicht hoch ist, ebenso gut von dieser Decke frei bleiben. An ein Zerbrechen der auf solche Weise fabrizirten Karten ist nicht zu denken, ja es können solche, besonders wenn ihre Rückseite hohl gehalten oder die Prägung nicht zu hoch ist, in ganzen Parthieen aufeinander gelegt und so versendet werden.

Dies in der Kürze das technische Verfahren, bei welchem, wie von selbst einzusehen, mancherlei Gewerbsleute: Kupferstecher, Lithographen, Modelleure, Papparbeiter u. s. w. in Thätigkeit gesetzt werden müssen, ein Umstand, welcher diese Industrie als besonders nützlich für das bürgerliche Gewerbwesen erscheinen läßt. Zu bedauern ist daher, daß die Begründer derselben in Deutschland, Ravenstein zu Frankfurt a. M. und Kummer zu Berlin bei ihren verdienstlichen Unternehmungen zu wenig Unterstützung fanden und daher von Bauerkeller, der seiner Zeit aus ähnlichen Gründen in die Fremde zog, überflügelt worden sind. Die Relief-Fabrikate des Letzteren werden dermalen von Paris aus über ganz Deutschland versendet, haben — wie z. B. die Reliefkarte von Europa — bereits offizielle Einführung in die Lehranstalten erhalten (so namentlich im Großherzogthum Baden) und gewinnen durch ihre elegante Ausstattung immer mehr Freunde und Käufer. Freilich fehlte es Herrn Bauerkeller in Paris nicht an der nöthigen Aufmunterung und Entschädigung für die anfänglich zu bringenden Opfer, wie denn ein in dem **Bulletin de la société d'encouragement pour l'industrie nationale, 41. année, Dec. 1842**, enthaltener Bericht des Directors der geographischen Abtheilung der königl. Bibliothek, Jomard, unter Beantragung öffentlicher Anerkennung, das Nähere besagt.

Hoffen wir, daß sich nun auch in Deutschland, dem Mutterboden dieser Industrie, die Umstände für das Aufblühen derselben günstiger gestalten, und daß sich namentlich unter den Buch- und Landkartenhändlern solide Unternehmer für den Verlag von Reliefkarten finden mögen. Bei der bewährten Geschicklichkeit der inländischen Geographen und Techniker läßt sich in diesem Fache Gediegenes mit Bestimmtheit erwarten.

Thomas Dickert in Clemensruhe bei Bonn. (Königreich Preußen.)

Der Herr Aussteller, Conservator des naturhistorischen Museums in Bonn, übergab ein sehr gut ausgeführtes Relief des Siebengebirgs und seiner Umgebung, welches von demselben auf dem Wege der Vervielfältigung dargestellt wird. Dieses Relief ist völlig naturgetreu, eine große Anzahl von Berghöhen auf demselben ist barometrisch gemessen, die Situation genau aufgenommen und insbesondere sind hierbei die plastischen Formen der Erhöhungen und Vertiefungen möglichst berücksichtigt. Die Ausführung geschah nach dem horizontalen Maasstab von $1/_{25000}$, die Höhen aber nach doppeltem Maasstab, das plastische Bild ist geognostisch, nach den besten Ermittelungen der Gebirgsbildungen illuminirt und zwar sind dieselben mit besonderen Farben aufgetragen, welche in den auf dem Titel des Reliefs angegebenen Farbenmustern nachgewiesen wurden. Ferner enthält das Relief alle Dörfer, einzeln stehende Höfe und Häuser, Ruinen, Flüsse und Bäche und die wichtigsten Wege.

Das ganze Relief war, neben seiner Richtigkeit, sehr zierlich aus einer nicht leicht zerbrechlichen papiermachéartigen Masse angefertigt und kann allen Wissenschaftsfreunden empfohlen werden. Der Preis ist, mit Einschluß des dazu gehörigen lakirten Holzkästchens mit Schieberdeckel zwei Friederichsd'or in Gold.

Der Herr Aussteller beabsichtigt demnächst auch von anderen interessanten Gebirgspunkten ähnliche Reliefs darzustellen und sie käuflich abzugeben. Sein nächstes Augenmerk ist in dieser Beziehung auf die wichtigen vulkanischen Berge der Eiffel gerichtet, durch deren plastische Darstellung er sowohl die topographische als die geognostische Kenntniß derselben wesentlich fördern wird.

Louis Erbe jun. in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Eine Reliefkarte von Europa im Lichten 2′ 4″ Dec. M. hoch und 2′ 9″ breit (23 fl.) und eine Reliefkarte von Palästina 1′ 4″ hoch und 1′ 3″ breit (5 fl. 36 kr.), beide Karten in Goldrahmen.

In der von Herrn Louis Erbe ausgestellten Reliefkarte von Europa, welche, sowie die übrigen aus dieser Kunstanstalt hervorgehenden Arbeiten dieser Art, aus einer dauerhaften Gyps- und Papiermasse verfertigt und mit einem, das Abwaschen vertragenden Colorit versehen ist, erhalten wir eine charakteristische Darstellung der natürlichen Gestaltung dieses Erdtheils, welche als eine wesentliche sehr der Beachtung würdige Bereicherung des großen und wichtigen Feldes der Geographie betrachtet werden muß. Diese, nach guten Quellen mit großer Sorgfalt und Schönheit ausgeführte Arbeit verdient vorzugsweise für den geographischen Unterricht empfohlen zu werden, und zwar um so mehr als auch der Preis verhältnißmäßig sehr billig ist. (Die von Herrn Erbe in den Handel gelieferten Exemplare kosten: mit schwarz lakirter Blendrahme 16 fl. 30 kr. rhein. und mit Goldleisten (als anständige Zimmerverzierung) 19 fl. 30 kr.).

Ebenso empfiehlt sich die Reliefkarte von Palästina, nebst einem detaillirten Plane der Stadt und Umgegend von Jerusalem, aus der nämlichen Masse wie die Reliefkarte von Europa verfertigt und in der nemlichen Weise behandelt, für den Schulmann und Bibelfreund, sowie überhaupt für alle diejenigen, welche ein anschauliches Bild von dem heiligen Lande zu erhalten wünschen. Die in den Handel gelieferten Exemplare dieser Karte kosten: mit schwarzer Blendrahme 3 fl. 12 kr. rhein. und mit Goldleisten 4 fl. 24 kr.

Der Herr Aussteller macht zugleich auf einige in der Kürze erscheinende Reliefe in gepreßtem Papier mit Farbendruck aufmerksam, welche nicht sowohl den Vortheil der Leichtigkeit und Dauerhaftigkeit als auch präciser und eleganter Ausführung und ausgezeichnet billiger Preise haben sollen. Diese Reliefs in gepreßtem Papier sind: eine Karte von Europa mit dem nördlichen Afrika und dem südwestlichen Asien, 1 Fuß □ im Preis von 3 fl.; ferner eine Reliefkarte von Deutschland und eine solche des Sinai und dessen Umgebung.

Dem Herrn Aussteller wurde von Sr. Majestät dem König von Würtemberg, in Anerkennung der Wichtigkeit und Schönheit der in seiner Kunstanstalt gefertigten Reliefs, die goldene Medaille für Künste und Wissenschaften zu Theil.

K. W. Kummer, Commissionsrath in Berlin. (Königreich Preußen.)

Derselbe übersandte folgende Proben seiner Reliefarbeiten, als: eine Karte von Europa; Abschnittsabdruck einer Erdkugel von 4 Fuß Durchmesser, 2 Fuß groß, Höhenverhältniß wie 1 zu 10, in vergoldetem Rahmen (61 fl.); eine Reliefkarte von Frankreich (40 fl.); endlich mehrere, zu einem vollständigen Atlas von 24 Tafeln gehörende Relief-Papierkarten, als von Europa, Süd- und Nordamerika (das Stück zu 1 fl. 45 kr.)

Alle diese sehr schön ausgeführten und besonders für den geographischen Unterricht sehr geeignete Karten, sind aus Papiermasse gefertigt, kolorirt und mit einem Lak überzogen, weßhalb sie, bei großer Dauerhaftigkeit, auch das Abwaschen mit Wasser vertragen können.

Der Herr Aussteller hat es sich schon seit 20 Jahren zur Aufgabe gemacht, die seither gewöhnlichen geographischen Anschauungsmittel zu vervollkommnen. Reliefs im Allgemeinen verdanken zwar ihre Erfindung einer früheren Zeit; doch mangelte es lange, wie wir oben bereits auseinandergesetzt haben, an einer dauerhaften, aber weichen Masse, um die Möglichkeit mehrfacher Abdrücke herbeizuführen und hierdurch eine größere Billigkeit solcher Kunstgegenstände zu erzielen. Es gelang dem Hrn. Kummer, eine Papiermasse zu Stande zu bringen, welche die vorher zu diesem Zweck benutzten Stoffe an Unzerbrechlichkeit, Leichtigkeit und Elasticität übertraf, so daß sich für ihn hierdurch bald ein weites Feld für den Absatz seiner Fabrikate eröffnete. Dieselben haben nun nicht blos in allen

europäischen Staaten durch bedeutende Versendungen Aufnahme gefunden, sondern es würde ihnen auch in Amerika Anerkennung zu theil, welche mehrfache Aufträge dahin zur Folge hatte. Von Seiten des Königl. Preuß. Cultus-Ministeriums wurden diese Arbeiten öffentlich durch das Amtsblatt empfohlen.

Seit fünf Jahren ist der Herr Aussteller mit der Anfertigung einer 4füßigen Relief-Erdkugel beschäftigt, von deren vorzüglicher Ausführung wir uns in dem oben erwähnten zur Ausstellung gegebenen Abschnitt — Europa darstellend — überzeugen konnten und worauf ihm seiner Angabe zufolge bereits vielfache Bestellungen, selbst aus Amerika zugegangen sind. Auch hat derselbe vor einigen Monaten eine Fabrik errichtet, worin er aus seiner eigenthümlichen Masse außer geographischen Hülfsmitteln auch die verschiedenartigsten sonstigen plastischen Gegenstände für Architektur, Skulptur, Anatomie, Zoologie, Orthopädie u. s. w. anfertigt und wodurch seine Fabrik, unbeschadet der Anfertigung von Novitäten, mit Inbegriff aller Gypsabgußstücke, eine Produktionskammer für Museen, namentlich für archäologische, zu werden verspricht.

Preise des oben erwähnten Kugelabschnitts (Europa) einer 4füßigen Erdkugel, 2 Fuß groß, im Höhenverhältniß von 1 zu 10:

		fl.	kr.
A.	ohne Schrift	17 fl.	30 kr.
B.	mit Schrift	26 „	15 „
C.	deßgleichen, aber specieller mit Randverzierung und Rahmen	35 „	— „
D.	deßgl. deßgl. mit Goldrahmen	52 „	30 „

Dieselben, für Blinde ausgeführt:

		fl.	kr.
A.	einfache Färbung ohne Schrift	17 fl.	30 kr.
B.	„ „ mit der nöthigen Schrift	26 „	15 „
C.	colorirt, mit Schrift und Randverzierung	35 „	—

August Ravenstein in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe übersandte: ein Haut-Relief der Gegend von Neuwied und dem Laacher See, 30 Zoll breit und 32 Zoll rhein. lang; ferner zwei in Papier geprägte Kärtchen von Europa, von je 9 Zoll lang und 7 Zoll breit.

Das bemerkte Relief der Gegend von Neuwied, welches von dem Herrn Aussteller in ähnlicher Weise, wie die im Vorhergehenden besprochenen Berliner Fabrikate dargestellt wurde, war in jeder Beziehung ein sehr schöner und zugleich interessanter Gegenstand, welchem vielfache Aufmerksamkeit zu Theil wurde. Die ferner ausgestellten geprägten Kärtchen von Europa sind nach der Versicherung des Herrn Ausstellers die ersten dieser Art, welche in Deutschland und überhaupt sonst erzeugt worden sind, später aber vielfach nachgeahmt wurden. Möchte es dem Herrn Ravenstein gelingen, die Aufmerksamkeit der öffentlichen und Privat-Lehranstalten, sowie der Privaten selbst in erhöhtem Maaße auf diese neue Industrie, an deren Ausbildung und Vervollkommnung demselben ein wesentlicher Antheil zukommt, zu lenken und hiermit zugleich für seine vielfachen und mit Kostenaufwand verbundenen Bestrebungen den verdienten Lohn zu erndten.

Karl Gropius, Eigenthümer einer Fabrik von Verzierungen jeder Art in Steinpappe, im Diorama in Berlin. (Königreich Preußen.)

Die Erzeugnisse dieser Fabrik gehörten unstreitig zu den interessantesten Erscheinungen der Ausstellung und zogen deßhalb in hohem Grad die Aufmerksamkeit der Besuchenden auf sich. Wir erblickten hier eine Menge von Gegenständen der Ornamentik und insbesondere der inneren Ausschmückung von Wohnungen überhaupt, die nicht blos in Bezug auf geschmackvolle Formen und nützliche Anwendungen sich auszeichneten, sondern auch darin ein besonderes Interesse gewährten, daß hier eine an und für sich sehr billige Masse als Ersatz für verschiedene Metalle, für Holz und andere Substanzen auftritt und diese auf das täuschendste nachahmt.

Seit langer Zeit war es ein Bedürfniß geworden, architektonische Verzierungen und Ornamente zur inneren Ausschmückung und reicheren Verzierung der Wohnungen sowohl als auch der öffentlichen Lokale in einer Art zu erhalten, welche, bei Wiedergabe der gehörigen Schärfe der Modelle, eine leichte Befestigung auf Putz oder Holz,

sowie die Annahme jeder Farbe, Bronze und jeder Art von Vergoldung, bei angemessen billigen Preisen, zuläßt. Papiermaché sowohl, als aus Papier in Formen geklebte Verzierungen, konnten diesen Zweck nicht erfüllen, weil ihnen nicht die gehörige Festigkeit zu geben war. So wurde denn eine Masse — die sogenannte Steinpappe — bereitet, die alle gewünschten Eigenschaften besaß, und von Herrn Karl Gropius in Berlin die erste Fabrik, im ausgedehnten Sinne des Worts, von Verzierungen aller Art in Steinpappe im Jahr 1836 errichtet.

Seit der Zeit des Bestehens hat dieses Fabrikat so viel Beifall gefunden und ist so vielseitig angewendet, daß man es förmlich als zum Bedürfniß geworden zu den brauchbarsten und anwendbarsten Verzierungsartikeln rechnen muß, welche zur Verschönerung innerer Architekturen die vielseitigste Anwendung finden. Als Luxusartikel sind die kleinen 9 bis 20″ großen Statuetten auf zierlichen Consolen in Bronze und schöner Vergoldung fast überall bekannt, obgleich das Hauptbestreben dahin gerichtet ist, Ornamente aller Art, als Thürenbekrönungen, Füllungen, Gesimse, Leisten, Haut- und Basreliefs, Bilder- und Spiegelrahmen, Candelaber, Lüstre, Rosetten, sowie Figuren jeder Größe, Säulenkapitäle, Vasen, Postamente und Console aller Art und Größe u. s. w. behufs aller inneren Baulichkeiten und Ausschmückungen anzufertigen. Die Fabrik ist bereits so ausgedehnt, daß sie über 4000 Modelle aller Art vervielfältigt und die Preise sind durchaus verhältnißmäßig billig.

Unter den in großer Zahl ausgestellten Erzeugnissen dieser Fabrik heben wir hervor: 8 Statuetten, die Churfürsten von Baiern darstellend, mit Vergoldung, nebst dazu gehörigen Consolen (Preis per Stück 27 fl. 10 kr.), eine Statuette, gleichfalls vergoldet, Albrecht, Kurfürst von Brandenburg, darstellend (16 fl. 55 kr.); einige Statuetten, als Nachahmung von altem Silber, altem Messing oder Bronze, eine ziemliche Anzahl grün bronzirter Statuetten, mit Vergoldung, hierunter insbesondere: ein Hellebardiere der Königin Anna (7 fl. 52 kr.); Jeanne d'Arc (6 fl. 42 kr.), Dr. Martin Luther (7 fl.); Friedrich der Große (8 fl. 45 kr.), Rudolph von Habsburg (10 fl. 30 kr.) und dessen Gemahlin (9 fl. 20 kr.), Philipp von Burgund (8 fl. 10 kr.) u. a. m. — verschiedene Bilder- oder Spiegelrahmen, von ovaler und runder Form in holzbrauner Farbe, zwei große vergoldete Candelaber, ausgezeichnet schön in Form sowohl, wie in Vergoldung (zus. 315 fl. 30 kr.); verschiedene Medaillons, mehrere Köpfe, zwei Aufsätze oder Bekrönungen über Thüren, wovon das eine mit Figuren; eine Anzahl Rosetten, theils braun, theils weiß. Als besonders interessant heben wir weiter hervor: zwei halbe Flügelthüren mit Füllung, in Nachahmung von befirnißtem Eichenholz, sowie endlich mehrere vollständige Rüstungen oder einzelne Theile derselben, namentlich Helme, Pickelhauben und Schilde der mannichfaltigsten Formen, mit Hautreliefs verziert, welche das alte, durch Scheuern blank gemachte Eisen auf eine so täuschende Art nachahmen, daß das alleinige Ansehen unmöglich diese Täuschung erkennen läßt. Unter diesen Gegenständen war besonders ausgezeichnet eine vollständige Rüstung von Gottfried von Bouillon (Preis 105 fl.), ferner des Herzogs von Guise (le balafré) u. s. w.

Trautmann & Comp. in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Verschiedene gedruckte und gepreßte Gegenstände, als nämlich: Ansichten von Dresden in Relief, Luxuspapiere; sodann verschiedene Druckereien auf Zeugen, als: Schuhstücke, Mützenstücke in Silber- und Golddruck, Kindertaschen u. dgl. m.

G. L. Gütlich in Großgerau. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte aus seiner seit einem Jahr bestehenden Prägdruckerei eine Anzahl gelungener Proben von Reliefarbeiten, welche zugleich durch Druck schattirt oder kolorirt sind. Die Masse, aus welcher dieselben bestehen, ist gewöhnliches Papier und die Reliefarbeiten auf Congrevedruckmanier gefertigt.

W. Gropius'sche Maskenfabrik (A. Evers) in Berlin. (Königreich Preußen.)

Diese Fabrik lieferte ein sehr zahlreiches Sortiment von Masken, als: ordinäre und extrafeine Charaktermasken, hierunter alte und junge Herren, ohne und mit gemalten Bärten, alte und junge Damen, Fratzen, Türken, Juden, Mohren, Zigeuner, Pierrots, Arlequins, Schornsteinfeger u. s. w.; groteske Gesichter und Fratzen mit Ohren, Satyr, Chinesen, Nonnen und Frauen mit Kopfbedeckung, Thiergesichter, Porträtmasken, Backenmasken, Stirnmasken, Nasen, Cocarden-Masken, Domino-Masken, schwarze und farbige u. s. w.

Die im Handel vorkommenden Masken bestehen theils aus feiner Leinwand, mit einem Ueberzug aus Wachs (oder auch ohne diesen), theils aus Pappe, mit einem Kreideüberzug und lakirt. Aus Italien, besonders von Venedig, kamen früher viele aus feiner Leinwand verfertigte Masken in den Handel, die jedoch in neuerer Zeit durch die Berliner Wachsmasken so gut wie vollständig verdrängt sind. Bis zum Jahr 1805 war die Fabrikation der Wachsmasken in Deutschland noch ganz unbekannt und wurden dieselben vom Ausland bezogen. Da unternahm Hr. Wilhelm Gropius sen. in Berlin die Anfertigung solcher Masken und es gelang ihm, ein jenen ganz gleiches Fabrikat zu erhalten, freilich erst nach Besiegung vieler Schwierigkeiten, in deren Anerkennung ihm auch von der K. Preuß. Regierung ein Patent auf mehrere Jahre ertheilt wurde, was ihm indessen zu keinem Nutzen gereichte, da der inzwischen ausgebrochene Krieg alle Gedanken an Lustbarkeiten verscheuchte, so daß die Fabrik damals gänzlich in's Stocken gerieth. Erst nach geschlossenem Frieden konnte dieselbe auf's neue in Thätigkeit gesetzt werden, und seitdem hat sie bedeutend an Ausdehnung gewonnen, so daß jetzt, in Rücksicht der Zahl verschiedener Masken, welche hervorgebracht werden, wohl nirgends eine zweite gleichbedeutende Fabrik besteht. Die Qualität dieser Masken übertrifft die aller anderen in Deutschland für den Handel fabricirten und steht denen des Auslands nicht nach, weßhalb sie auch vielfach dahin versendet werden.

Außer Wachsmasken werden auch Masken von Atlas und Sammet angefertigt, sowie alle Gegenstände, die mit jenen nur irgend verwandt sind.

Am 1. April 1842 ist die Fabrik an den jetzigen Besitzer, Hrn. Alfred Evers, übergegangen. Der verdiente Gründer derselben, Hr. W. Gropius, welchem im Jahr 1827 die silberne Medaille des Gewerbvereins für Preußen zu Theil geworden ist, hat sich seines hohen Alters wegen gänzlich vom Geschäft zurückgezogen.

67. Weiße und in der Masse gefärbte Papiere und Preßspähne.

Die Papierfabrikation in Deutschland war in früheren Zeiten eine sehr lohnende Industrie, welche allen Fabrikanten, die nur einigermaßen den damaligen Anforderungen genügten, einen reichlichen Gewinn abwarf. Die Fortschritte der letzten 20 Jahre, unter denen die Erfindung des Maschinenpapiers den ersten Rang einnimmt, haben indessen eine Umwälzung in der Papierfabrikation hervorgebracht, wie sie wohl wenige andere Industriezweige in gleichem Grade erfahren haben. Diese Umwälzung, so wenig auch der Nutzen der neuen Erfindung für die Gesammtheit verkannt werden kann, hat jedoch auf die Verhältnisse der Papierfabriken im Allgemeinen keinen günstigen Einfluß ausgeübt. Sie hat vielmehr die Lage der Papierfabrikanten in vieler Beziehung sehr erschwert, indem diejenigen unter ihnen, welche aus Mangel an den nöthigen Fonds mit den neuesten Verbesserungen nicht gleichen Schritt zu halten im Stande waren, oder welche — sei es nun aus Mangel an den nöthigen Kenntnissen, sei es durch andere Mißfälle veranlaßt — nicht vorwärts schritten, plötzlich fast zu Nichts heruntersanken. Frankreich, welches von Ursprung an in der Qualität seiner Papiere den deutschen Fabriken überlegen war und zuerst die neuen Verbesserungen sich aneignete, überschwemmte, gereizt durch die großen Absatzquellen, welche sich hier boten, plötzlich und unerwartet Deutschland mit ansehnlichen Transporten feiner Papiere, was ihm um so leichter war, als hier nur sehr geringe Zölle auf dem Eingang ausländischer Papiere lasten, während die in Deutschland fabricirten Papiere durch hohe Tarifsätze von dem französischen Markte ausgeschlossen sind. Es ist bekannt, daß Frankreich nahe das Doppelte seines eigenen Bedarfs an Papier erzeugt und daß der größte Theil seiner Mehrproduktion nach Deutschland, insbesondere nach den Zollvereinsstaaten verfahren wird. Solche Sendungen erfolgen häufig ganz ohne feste Bestellung auf's Gerathewohl hin und werden sodann um jeden Preis an Großhändler und Kleinverkäufer abgesetzt. Die unmittelbare Folge dieses Systems war und konnte keine andere sein, als daß die früheren guten Preise der deutschen Papiere einen furchtbaren Stoß erlitten und daß sie in Zeit von wenigen Jahren, namentlich in den feineren Sorten, um mehr als 100 pCt. herabgedrückt wurden. Während die Preise des Fabrikats fielen, stiegen, durch die größere Produktion veranlaßt, die Preise des rohen Materials, und so war es natürlich, daß eine sehr große Zahl von Fabrikanten dem gefährlichen Einfluß der Conjuncturen nicht mehr widerstehen konnten und entweder so klug waren, zu retten, was sie bereits besaßen, und dann aufzuhören, oder aber ohne Nutzen

fortarbeitend, ihrem baldigen Ruin entgegengingen. Dieses, für die deutschen Papierfabrikanten höchst ungünstige Verhältniß wird voraussichtlich so lange fortdauern, als ihnen nicht durch Erhöhung des Zolls auf ausländische Papiere der Betrieb ihrer Fabrikation erleichtert wird. Auch selbst die große Zahl französischer Fabriken, welche aus Mangel an Gewinn ihre Fabrikation eingestellt haben und vergeblich um die niedrigsten Summen ausgeboten werden, kann jenem Verhältniß für Deutschland keine günstigere Wendung geben; denn immer finden sich wieder Capitalisten, welche, vom Schwindel ergriffen, auf diesem Wege Geld zu gewinnen hoffen, statt dessen aber ihre finanziellen Kräfte vergeuden und dann genöthigt sind, ihre großen Papierlager nach Deutschland zu senden und unter dem Preis loszuschlagen.

Wir haben im Vorstehenden die allerdings sehr ungünstigen Verhältnisse der deutschen Papierfabriken, welche nicht bloß die nach dem alten System (mit Bütten) eingerichteten Etablissements, sondern auch die mit den neuesten Einrichtungen versehenen Maschinenpapierfabrikanten betreffen, auseinandergesetzt und ihre Grundursachen kennen gelernt. Diese Verhältnisse sind um so mehr zu beklagen, als die Papierfabrikation in Deutschland nicht nur zu den größeren und wichtigeren Industriezweigen gehört und in Bezug auf Quantität der Produktion den eigenen Bedarf vollständig zu decken vermag, sondern als auch die Qualität, insbesondere in den feineren Schreib-, Post- und Kupferdrucksorten, den französischen und englischen Erzeugnissen in keiner Weise nachsteht, wovon uns die Ausstellung genügenden Beweis geliefert hat. Wir besitzen zwar über die Zahl der in den verschiedenen deutschen Staaten bestehenden Papierfabriken, sowie über deren Produktionsquantum keine zuverlässige Nachricht; es ist uns jedoch so viel bekannt, daß während der letzten 15 Jahre, d. h. seit der Entstehung des Zollvereins, blos in Würtemberg und Baden die Produktion an Papier sich nahe verdreifacht und in sämmtlichen Zollvereinsstaaten wenigstens sich verdoppelt hat, daß ferner im Großherzogthum Baden allein gegenwärtig 11 Papiermaschinen für endloses Papier und mehr wie 50 Bütten sich befinden.

Unsere Ausstellung hatte nur Maschinenpapiere, und zwar fast ausschließlich nur feinere Sorten aufzuweisen. Die Einsendung erfolgte von 6 Etablissements, von denen 1 aus dem Königreich Baiern, 3 aus dem Königreich Würtemberg, 1 aus Rheinpreußen und 1 aus dem Großherzogthum Baden.

Freiherr Karl von Beck'sche Maschinenpapierfabrik in Pasing bei München. (Königreich Baiern.)

Verschiedene in jeder Hinsicht gut fabricirte Muster von Maschinenpapier.

Laiblin und Elben, Papierfabrikanten in Pfullingen. (Königreich Würtemberg.)

Aus dieser Fabrik waren verschiedene, durch Weiße und kernhafte Beschaffenheit sich empfehlende Proben von endlosem Papier geliefert worden, als nämlich: superfein weiß geleimtes, zu Kupferdruck (26 kr. per Pfund); desgl. ungeleimtes (à 24 kr.); mittelfein geleimtes Royal Nr. 3 (à 18 kr.); Concept Royal (à 13 kr.); Tapetenpapiere Nr. 5, 3 und 2 (à 18½, 16 und 15 kr. per Pfund) und solches in Conceptstoff (à 13 kr.).

Die Fabrik der Herren Aussteller wird durch einen Arm des 2 Stunden oberhalb Pfullingen entspringenden Echazflusses, bei einem Gefälle von 48 Fuß, mittelst 3 oberschlächtigen, einem hinter- und einem unterschlächtigen Wasserrad betrieben. Sie enthält 12 Holländer und 2 Maschinen zur Bereitung des endlosen Papiers. Sechs Holländer, sowie eine der Papiermaschinen wurden vor 10 Jahren durch einen Engländer Namens Wheatley und die anderen 6 Holländer, sowie die zweite Maschine im Jahr 1842 in der Maschinenfabrik von Hrn. Escher Wyß & Comp. in Zürich neu gebaut. Die letztere Maschine ist nach dem neuesten englischen System mit 3 Naßpressen, einer Heißpresse, 4 Trockencylindern und einem Satinoir, aus 4 massiven gußeisernen Walzen bestehend, konstruirt. Durch das bedeutende Gefälle und eine angemessene Wassermasse fehlt es der Fabrik an Triebkraft nie, so daß selbst in dem trockenen Jahre von 1842 die Fabrikation ungestört und gleichmäßig fortbetrieben werden konnte.

Gustav Schäuffelen, Papierfabrikant in Heilbronn. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte verschiedene Sorten Postpapier, Weiß- und Rosa-Propatria und Weiß- und Rosa-Seidenpapier, zusammen 40 Buch Maschinenpapier in feinster Ausstattung.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers muß mit Recht zu denjenigen Papierfabriken Deutschlands gezählt werden, welche in jeder Beziehung oben an stehen. Die zur Ausstellung gesendeten Proben genügten auch den äußersten Anforderungen, welche überhaupt an dieses Fabrikat gestellt werden können; sie wurden nach dem allgemeinen Urtheil der Kenner weder von den französischen, noch von den englischen Papieren übertroffen. Das ausgezeichnet schöne Ansehen, die Reinheit der Masse, die höchst angenehme Glätte und insbesondere die pergamentartige Festigkeit, welche die Schäuffelen'schen Papiere noch bedeutend über die französischen Fabrikate erhebt, ferner die vollkommene Gleichheit der beiden Seiten, — alle diese Vorzüge vereinigen sich hier zu einem Grad von Vollendung, der noch von vielen deutschen Fabriken nicht erreicht ist. Unstreitig gebührt dem Hrn. Schäuffelen das Verdienst, der erste gewesen zu sein, welcher mit Erfolg zur Entfernung der noch jetzt vielfach sich geltend machenden Vorurtheile gegen die Maschinen-Papiere beigetragen hat. Diese Vorurtheile sind freilich theilweise noch jetzt gegründet; sie wurden bei dem ersten Erscheinen der Maschinen-Papiere hauptsächlich dadurch erzeugt, daß eine ansehnliche Menge weicher schwammiger Waare in den Handel kam und man mit Recht die theilweise Verdrängung der weit besseren Handpapiere beklagte. Hr. Schäuffelen hat durch seine Fabrikate den Beweis geliefert, daß die Mängel, welche man an den Maschinenpapieren so häufig noch findet, nicht in dem Fabrikationssystem gelegen sind, sondern hauptsächlich in der sorglosen Behandlung, häufig aber auch in dem Mangel an der erforderlichen Betriebskraft gesucht werden müssen. Bemerkt muß noch werden, daß die Schäuffelen'schen Maschinenpapiere mit Wasserzeichen versehen werden, was, so viel wir wissen, bis jetzt noch von keiner anderen deutschen Fabrik geschieht. Er wendet hierzu ein eigenthümliches, von ihm geheim gehaltenes Verfahren an.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers besitzt 13 Holländer und 3 Maschinen zur Bereitung des endlosen Papiers; man ist gegenwärtig mit Aufstellung von 4 weiteren Holländern und einer vierten Papiermaschine beschäftigt. In den Sorten, welche die Fabrik liefert, beschränkt sich dieselbe hauptsächlich auf feine Qualitäten, weil die kostspieligen Fabrikeinrichtungen die Erzeugung ordinärer Sorten mit Nutzen nicht wohl zuläßt und überdieß die feineren Qualitäten weite Transportkosten eher, wie jene, vertragen können. Der Hauptabsatz dieser Papiere geht nach dem nördlichen Deutschland; jedoch erstrecken sich auch die Versendungen nach Italien, Ungarn, Rußland, Dänemark, Holland und selbst bis Ostindien.

Hr. Schäuffelen erhielt bei Gelegenheit einer Gewerbausstellung zu Stuttgart die silberne Medaille.

J. C. Schwarz und Söhne, Papierfabrikanten in Großeißlingen und Göppingen.
(Königreich Würtemberg.)

Fünfzehn Sorten fein farbigt und ebenso viel mittelfein Umschlagpapier in den verschiedensten Farben; ferner Tapetenpapier in 15 verschiedenen Farben, eine Rolle Kupferdruckpapier (24 kr. per Pfund), fortirtes Postpapier und mittelfein Canzleipapier. Unter diesen verschiedenen Sorten fanden insbesondere die feinen und mittelfein farbigten Umschlagpapiere vielen Beifall.

Die Herren Aussteller sind im Besitz zweier vollständig eingerichteter Papierfabriken, von denen die eine in Göppingen, die andere in Großeißlingen, $^1/_2$ Stunde von ersterem Orte entfernt, befindlich ist.

Die Fabrik in Göppingen besteht aus 6 Holländern und einer completten Maschine für endloses Papier; dieselbe liefert täglich 100 bis 120 Rieß Canzlei-Papier zu 10 Pfund per Rieß schwer.

Die Fabrik in Großeißlingen arbeitet mit 4 Holländern und besitzt gleichfalls eine komplette Papiermaschine; ferner eine sehr kräftige hydraulische Presse, chemische Bleiche und Lumpenkocherei. Die Maschinen werden mit eisernen Wasserrädern betrieben, sowie auch alle Getriebe und Fortpflanzungstheile überhaupt von Eisen konstruirt sind. Die vorgenannten Einrichtungen besitzt auch die ältere Fabrik in Göppingen, jedoch mit der Ausnahme, daß die Wasserräder und Getriebe zum Theil von Holz gebaut sind und man sich zum Pressen des Papiers starker Schraubenpressen, anstatt der hydraulischen Presse, bedient. Die Großeißlinger Papiermaschine liefert täglich 90 bis 100 Rieß Papier, à 10 Pf. per Rieß schwer.

Die Herren Aussteller fertigen jede Sorte von Papier, als namentlich: feines, mittelfeines und ordinäres Canzlei-, Post-, Zeichnen- und Kupferdruck-Papier, feine und mittelfeine Druckpapiere, Tapetenpapiere auf Rollen,

feine, mittelfeine, Mittel- und ordinäre Papiere; ebenso alle Sorten von farbigen geleimten Umschlagpapieren, weiße und farbigte ungeleimte Seidepapiere.

Beide Fabriken verarbeiten zusammen täglich 28 bis 30 Ctr. Lumpen und beschäftigen in den eigenen Fabriklokalen circa 80 Personen. Ungefähr die nämliche Zahl Personen ist mit Lumpensammlen für die Fabrik beschäftigt.

Gebr. Piette & Comp., Papierfabrikanten in Dillingen bei Saarlouis. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik wurden verschiedene Sorten Maschinenpapier in schöner und kräftiger Waare übersandt, nämlich: superfeines Schreib- und Postpapier, farbiges Postpapier, sowie schwereres und leichteres Zeichnen-, Kupferdruck- und Steindruck-Papier.

Das genannte, im K. Preuß. Regierungsbezirk Trier gelegene Etablissement wird von dem Wasser der Brems betrieben und besitzt 16 Holländer mit 2 Maschinen zur Fabrikation des endlosen Papiers; ferner eine Maschine zur Verfertigung von Pappendeckel, worauf die Herren Aussteller von der Königl. Preuß. Regierung patentirt sind. Die beiden Papiermaschinen liefern täglich über 3000 Pf. endloses Papier oder 300 bis 350 Rieß, meist in feinen Schreib-, Post-, Kupfer- und Steindruckpapieren, deren Absatz nach ganz Deutschland sich erstreckt.

Hr. L. Piette (auch Verfasser des sehr vortheilhaft bekannten Werks „über Papierfabrikation und über Strohpapier") erhielt von dem Verein zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen s. Z. die goldene Denkmünze, als Anerkennung seiner Bestrebungen um Verbesserung der Papierfabrikation.

Johann Sutter, Papierfabrikant in Schopfheim. (Großherzogthum Baden.)

Von demselben wurden folgende Erzeugnisse seiner Maschinenpapierfabrik geliefert:

1) Ein aufgerollter Bogen feines Seiden-Papier von 2000 Fuß Länge, 47 Zoll (bad.) Breite, somit von 9400 Quadratfuß Flächengehalt und 33 Pfund Gewicht.
2) Ein aufgerollter Bogen superf. Postpapier von 400 Fuß Länge, 48 Zoll Breite und 1920 Quadratfuß Fläche, wiegend 14¼ Pfund.
3) Ein aufgerollter Bogen superf. in der Masse geleimtes Zeichenpapier, von 210 Fuß Länge, 48 Zoll Breite und 1008 Quadratfuß Fläche; Gewicht 32½ Pfund.
4) Ein aufgerollter Bogen superf. ungeleimtes Kupferdruck-Papier, von 210 Fuß Länge, 48 Zoll Breite und 1008 Quadratfuß Fläche; Gewicht 24 Pfund.
5) Ein aufgerollter Bogen superf. halbgeleimtes Kupferdruck-Papier, 190 Fuß lang, 48 Zoll breit und 893 Q. F. Fläche; Gewicht 29¼ Pfund.
6) Superf. geleimtes Zeichenpapier; Groß-Adler-Format, in Bogen von 31¼ Zoll Breite und 22½ Z. Höhe geschnitten, das Rieß zu 110 Pfund.
7) Deßgl. superf. ungeleimtes Kupferdruck-Papier, Groß-Adler-Format; 100 Pfund per Rieß schwer.
8) Superf. in der Masse geleimte glaçirte Cartons zum Zeichnen, oder sog. „Bristol-Paper", groß Median-Format zu 70 Pfund per Rieß.
9) Superf. ungeleimte deßgl.
10) Superf. glaçirtes Seiden-Papier, groß Median-Format, das Rieß zu 4½ Pfund.
11) Superf. glaçirtes, in der Masse geleimtes Propatria zum Schreiben und Zeichnen, das Rieß zu 18 Pf.
12) Superf. weißes glaçirtes Postpapier.
13) Superf., mit Ultramarin gebläutes glaçirtes Postpapier; beide letztere Sorten das ½ Rieß in Quart zu 80 Cahiers, von 4 bis 8 Pfund. —

Die von dem Hrn. Aussteller eingesandten endlosen Papiere waren vollkommen geeignet, den hohen Standpunkt erkennen zu lassen, welchen diese Industrie auf deutschem Boden erlangt hat. Insoweit ohne genauere Prüfung in Bezug auf den Gebrauch ein Urtheil gewonnen werden konnte, so standen die eingesandten Proben in der schönen Appretur, Weiße und dem äußeren Ansehen überhaupt, wie auch in der gleichmäßigen Dicke und Festigkeit den französischen und englischen endlosen Papieren in keiner Beziehung nach, übertrafen an Schönheit die geschöpften

Papiere weit und verdienen insbesondere zum Kupfer-, Stein- und Bücherdruck, zu Schreibbüchern, Briefen u. unbedingte Empfehlung. Die ausgestellten geleimten und ungeleimten Cartons, sog. Bristol-paper, ein Fabrikat, welches seither ausschließlich von englischen Fabriken geliefert wurde, ist unseres Wissens bis jetzt noch von keiner anderen deutschen Fabrik, wenigstens innerhalb des Gebiets der Zollvereinsstaaten, erzeugt worden.

Obgleich vorzugsweise nur feine und superfeine Papiere in der Fabrik des Hrn. Ausstellers angefertigt werden, so liefert dieselbe doch bisweilen auch mittel- und ordinäre geleimte Sorten, in denen sie namentlich ansehnliche Quantitäten in Rollen von 48 bad. Zoll Breite versendet, welche zu Hand- und Arbeits-Plänen, zum Tapeziren, für Oel- und Wasser-Farben-Malerei, zum Emballiren feiner Stoffe u. s. w. verwendet werden. Zur Anfertigung aller dieser Papiersorten dient eine bei Hrn. Andr. Köchlin & Comp. in Mühlhausen nach Didot'schem System erbaute Continuations-Maschine mit Trocken-Apparat. Die Fabrik liefert im Durchschnitt täglich 1200 Pfund Papier, welche Quantität sie in die verschiedenen Staaten des Zollvereins absetzt; sie verarbeitet ausschließlich nur die in der Umgegend und dem benachbarten Breisgau gesammelten rein hänfenen Lumpen.

Philipp Hüttenmüller, Preßspähne- und Glanzpappendeckel-Fabrikant in Obereschbach.
(Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte 11 Muster von Preßspähnen in verschiedenen Qualitäten, in ganz weißer, gräulich weißer, brauner und gelblich brauner Farbe, mit und ohne Glanz.

Man versteht unter Preßspähnen oder Glanzdeckeln dünne, feste und glatte Pappen, welche bei dem Pressen wollener Tücher zwischen die einzelnen Lagen derselben gelegt werden, um ihnen Glanz zu geben und auch in anderen Gewerben, namentlich in der Kupfer- und Steindruckerei zur Erzielung eines gleichen Effekts, ferner in der Buchbinderei u. s. w. Anwendung finden. Sie werden, wie Papier, aus der Masse geschöpft, welche letztere entweder von hänfenem Segeltuch (besonders in England) oder aus wohlgereinigtem Hanf, der durch Anfeuchten mit Oel in Gährung versetzt wird, bereitet. Nach dem Schöpfen werden die Pappen scharf gepreßt, durch ein Walzwerk gezogen und zuletzt noch auf einer Glättmaschine geglättet, um ihnen den erforderlichen Glanz zu geben. Preßspähne wurden zuerst in England fabticirt, wo längere Zeit deren Ausfuhr bei Lebensstrafe verboten war. In dem Gewerbe der Tuchmacher sind im Allgemeinen die Preßspähne von Malmedy im Königreich Preußen, Regierungs-Bezirk Trier die geschätztesten, werden indessen auch jetzt in anderen deutschen Fabriken in der nemlichen Güte geliefert.

Hr. Ph. Hüttenmüller betreibt die Fabrikation der Preßspähne in bedeutendem Umfang und seine Erzeugnisse gehen in Quantitäten von circa 7 bis 800 Ctnr. jährlich nicht blos in alle Richtungen von Deutschland, sondern auch nach Oesterreich, in die Schweiz und nach Rußland. Was die Qualität seiner Fabrikate betrifft, so wurde ihnen bei den Gewerbausstellungen in Darmstadt in den Jahren 1837 und 1839 nach genauer Prüfung das ehrenvollste Zeugniß zu Theil und die allgemeine deutsche Gewerbausstellung hat bewiesen, daß Herr Hüttenmüller keine Rückschritte gemacht hat. Die Preßspähne der Tuchmacher sind wohl den besten Fabrikaten dieser Art an die Seite zu stellen; sowohl Tuchmacher als Buchbinder und Etuiarbeiter erklären sie für vorzüglich, ebenso wie denselben in den Gewerben der Kupferdrucker und Lithographen nach eingezogenen Erkundigungen alles Lob zu Theil wird. Bei den vorerwähnten Gewerbausstellungen wurden die Leistungen des Herrn Hüttenmüller in der Fabrikation der Preßspähne und Glanzdeckel durch Ertheilung der bronzenen Medaille anerkannt.

68. Farbig bedruckte und gepreßte Papiere.

Alois Dessauer in Aschaffenburg. (Königreich Baiern.)

Aus dieser Fabrik wurden eingesandt: eine Musterkarte von farbigen Papieren, nebst einem Musterbüchelchen gepreßter Folio-Papiere; ferner eine Anzahl von 125 Bogen farbiger Papiere und endlich Proben von Leim.

Die Buntpapierfabrik von Herrn Alois Dessauer gehört unstreitig zu den bedeutendsten Etablissements dieser Art in Deutschland. Sie wurde vor 35 Jahren gegründet und liefert alle Sorten von farbigem Papier, unter denen insbesondere die feinen Maroquins, gepreßte Papiere, Marmor- und Fantasiepapiere in Qualität und

Schönheit rühmlichst bekannt sind und keinem ausländischen Fabrikat nachstehen. Der bedeutende Ruf, dessen diese Fabrik sich erfreut, geht daraus hervor, daß ihre Erzeugnisse in den entferntesten Ländern Absatz finden, indem dieser, außer den deutschen Bundesstaaten, nach Italien, Spanien, Portugal, Griechenland, die Türkei, Oesterreich, Rußland, Dänemark, Schweden, Holland und nach Amerika sich erstreckt und daß die Fabrikate sogar, trotz der ansehnlichen Concurrenz, Eingang in Frankreich gefunden haben. Die Marmorpapiere genießen unter dem Namen „Aschaffenburger Marmor", wegen ihrer Güte, Haltbarkeit der Farben und des vorzüglichen Glanzes einen sehr weit verbreiteten Ruf; an den aus dieser Fabrik hervorgehenden Maroquins, Titel-, gepreßten und Glacepapieren wird besonders die Appretur, wobei die Papiere nicht brechen und sich gut vergolden lassen, geschätzt.

Der Herr Aussteller betreibt seine Fabrikation in eigenen geräumigen Lokalitäten, welche sich theils in der Stadt selbst, theils auf einem, ¼ Stunde davon gelegenen Landgute befinden. Die Pressen und Glättmaschinen, welche hier angewendet werden, sind nach den neuesten Modells und bestrebt sich diese Fabrik fortwährend, durch Erneuerung der Muster auf den Walzen jeder Anforderung in Bezug auf Geschmack und Schönheit zu entsprechen.

Ueber die mit diesem Etablissement verbundene Leimfabrik, sowie die von demselben ausgestellten Leimsorten, werden wir in der betr. Rubrik Erwähnung thun.

Die Buntpapier- und Leimfabrik beschäftigen zusammen circa 300 Arbeiter.

Herr A. Dessauer erhielt in den Gewerbsprodukten-Ausstellungen in München und Nürnberg die silberne und die goldne Medaille, als Anerkennung der Verdienste, welche sich derselbe um die Verbesserung der Buntpapierfabrikation erworben hat, mit gleichzeitiger Rücksicht auf den Umfang und die Bedeutung seines Etablissements.

Johann Joseph Sippel, Buntpapierfabrikant in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Proben gepreßter Glacéepapiere (26 fl. 15 kr. per Ries); diverse Titelpapiere (40 fl. 15 kr.), Maroquin- und gepreßte Papiere (40 fl. 15 kr.), gepreßte Ueberzüge (à 35 kr. und 1 fl. 10 kr. per Dutzend.)

Die Buntpapierfabrik des Hrn. Ausstellers besteht bereits seit ohngefähr 40 Jahren; sie arbeitet mit mehreren, mittelst Wasserkraft in Bewegung gesetzten Preßmaschinen und zur Bereitung der Farben mit einem Dampfapparat; die Zahl der fortwährend beschäftigten Arbeiter beläuft sich auf 20 Personen.

Das Rohmaterial bezieht Herr Sippel hauptsächlich aus Sachsen, die Farbestoffe hingegen, insoweit sie nicht in der eigenen Fabrik hergestellt werden, aus auswärtigen Staaten und beträgt der jährliche Bedarf an Papier durchschnittlich 70 bis 80 Ballen. Das Fabrikat geht größtentheils nach Preußen, Rußland, Schweden, Dänemark, Bremen, Hannover, Baiern, Baden, Hessen, in die Schweiz und nach Frankreich; ein verhältnißmäßig geringerer Theil verbleibt in Sachsen selbst und befindet sich ein Commissionslager davon in Leipzig.

Die Consumenten sind Buchbinder, Papp- und Galanteriearbeiter, Conditoren, Apotheker u. s. w.; für letztere liefert der Herr Aussteller alle fertigen Arbeiten, bestehend in Medicamenten- und Pillenschachteln, Convoluten-Schächtelchen, Convoluten- und Brieftaschen, Morsellenkästchen u. dgl. m.

Durch Zuziehung geschickter Musterzeichner, Graveurs und Lithographen, Benutzung aller neuen, in dieses Fach einschlagenden Erfindungen, Sorgfalt in der Wahl des zu verarbeitenden Materials, möglichste Fehlerfreiheit der Arbeit, durch Glanz, Frische, Dauerhaftigkeit und gefällige Zusammenstellung der Farben, wie auch durch billige Preise, wußte der Hr. Aussteller während der letzten 20 Jahre seinem Geschäft einen äußerst schwunghaften Betrieb und hiermit zugleich allgemeine Anerkennung seiner Leistungen sich zu verschaffen, welche insbesondere bei Gelegenheit der verschiedenen Ausstellungen sächsischer Gewerbserzeugnisse in Dresden vielfach auf das ehrendste erwähnt, auch im Jahr 1837 durch Ertheilung der kleineren goldenen Medaille gewürdigt worden sind.

In der Bereitung der Lacke und Farben, im Ausdruck der Farbe, in der Bereitung der Titel- und Maroquin-Papiere zur möglichst leichten und dauerhaften Vergoldung besitzt Hr. Sippel eigenthümliche Verfahrungsarten, durch deren Anwendung es ihm möglich wird, seinem Fabrikat Vorzüge vor vielen andern im Handel vorkommenden ähnlichen Erzeugnissen zu verleihen.

J. B. Weber, Buntpapierfabrikant in Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Anzahl Muster von Buntpapieren, insbesondere Etiquetten- und Kartenpapiere, in ganzen Bogen, welche sich durch geschmackvolle Desseins, brillante Farben und sorgfältigen Druck auf das vortheilhafteste auszeichneten.

Gebr. Wüst, Buntpapierfabrikanten in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Anzahl Muster glatter und gepreßter Buntpapiere, welche auf einer kreisförmigen Tafel auf eine sehr elegante Weise zusammengestellt waren und als ein sehr schönes Fabrikat vielen Beifall fanden.

69. Papiertapeten und gemalte Rouleaux.

Die Tapetenfabrikation war ziemlich zahlreich in der Ausstellung vertreten und es lieferten die von 9 Ausstellern eingesandten Fabrikate zugleich ein sehr erfreuliches Bild von der Stufe, zu welcher diese Industrie in Deutschland sich erhoben hat.

Die Fabrikation der Papiertapeten ist bekanntlich eine Erfindung der Franzosen. Lange Jahre kannte man nur französische Tapeten, für welche enorme Summen nach Frankreich wanderten. Die erste Tapetenfabrik in Deutschland wurde 1793 in Wolfenbüttel etablirt. Trotz der bedeutenden Vortheile und Unterstützungen, welche der damalige Herzog von Braunschweig dieser neu errichteten Fabrik zukommen ließ, war sie nur von kurzem Bestand. Ein ähnliches Schicksal hatte eine Reihe von Tapetenfabriken, welche sich nach dieser in Frankfurt a. M., Mannheim und Zürich etablirten. Alle diese Fabriken fielen, zum Theil mit bedeutenden Verlusten, nach wenigen Jahren in Nichts zusammen, indem sie die Concurrenz mit den französischen Tapeten nicht zu bestehen vermochten.

Nachdem nun Deutschland mehrere Jahre ohne eine Tapetenfabrik gewesen war, etablirte zuerst wieder der bekannte Fabrikant Herr W. Sattler in Schweinfurt eine solche Fabrik. Aber auch sie hatte längere Zeit mit der französischen Concurrenz zu kämpfen, bis die kräftigen Unterstützungen, welche der damalige König von Baiern ihr auf mannigfache Weise angedeihen ließ, im Verein mit den unermüdet thätigen Anstrengungen dieses Fabrikanten, ihren Fortbetrieb erleichterte. Die Sattler'sche Tapetenfabrik besteht, als eine der bedeutendsten in Deutschland, noch jetzt mit dem besten Erfolge.

Innerhalb des Zollverbands hat erst seit der Entstehung des Zollvereins die Tapetenfabrikation angefangen, ein wichtiger Industriezweig zu werden, indem hierdurch Veranlassung zur Gründung vieler Etablissements gegeben wurde, die trotz der zwar bedeutend verminderten aber immer noch großen Concurrenz der französischen Fabriken gedeihen und es allmählig zu einer ansehnlichen Stufe von Vollkommenheit gebracht haben. Durch diese Vervollkommnung der deutschen Tapeten ist es den Fabriken möglich geworden, nicht sowohl in den ordinären Sorten, sondern theilweise auch in den sogenannten Luxustapeten mit den Fabriken des Auslands zu konkurriren. So zeichneten sich die meisten der zur Ausstellung gesandten reichen Tapeten, nemlich die Satins, Gold-, Silber-veloutirten und Dekorations-Tapeten durch Schönheit und geschmackvolle Desseins in solchem Grade aus, daß sie in der That nichts oder nur sehr wenig zu wünschen übrig ließen. Gelingt es den fortwährenden Bestrebungen der deutschen Tapetenfabrikanten, durch fernere Vervollkommnung ihrer Erzeugnisse das leider noch sehr herrschende Vorurtheil gegen die deutschen Tapeten, zu Gunsten des französischen Fabrikats zu besiegen, was sehr wesentlich zur Förderung dieser Industrie beitragen würde, so läßt sich annehmen, daß in nicht gar langer Zeit das deutsche Fabrikat eine beinahe vollständige Verdrängung der französischen Tapeten herbeiführen wird. Was jedoch den deutschen Tapetenfabrikanten vorzüglich zu empfehlen sein möchte, ist die Anfertigung jener leichten gefälligen Desseins, wodurch sich die französischen Fabrikate so vortheilhaft auszeichnen und sich in allen Welttheilen beliebt gemacht haben.

Ein wesentlicher Antheil an dem Gedeihen der Tapetenfabrikation in Frankreich liegt in dem Schutz, welchen die französische Regierung den Originalmustern der Tapetenfabrikanten und Manufakturisten überhaupt angedeihen läßt. Dieser Vortheil fehlt den deutschen Fabrikanten gänzlich und erschwert es denselben sehr, in diesem, sowie auch in anderen Zweigen des Manufakturwesens, wo hauptsächlich die Originalität und Schönheit der Zeichnung dem

Fabrikat seinen Werth verleiht, mit den fortwährenden Vervollkommnungen der französischen und englischen Fabrikate gleichen Schritt zu halten. Ferner ist in den französischen Tapetenfabriken der am besten bezahlte Arbeiter derjenige, welcher die Muster entwirft, was wesentlich dazu beiträgt, den Fabrikanten stets in Besitz neuer und besonders geschmackvoller Muster zu setzen. Die gute Bezahlung, welche jenen Leuten zu Theil wird, ist die Ursache, weßhalb in Frankreich jederzeit Talente dem fraglichen Berufe sich zuwenden, und sonach erhalten die großen Summen, welche dieses Land an seine Ornamentisten und Musterzeichner bezahlt, demselben seinen Ruf in der Geschmackbildung, welcher zunächst dem Talent und der Ausbildung seiner Ornamenten-Zeichner zu verdanken ist. Dieses Verhältniß hängt indessen auf das Innigste mit dem schon erwähnten Schutz gegen Nachahmung und Nachstich zusammen, welchen die französische Gesetzgebung den Original-Produktionen zu Theil werden läßt; denn ohne diesen Schutz wäre der Fabrikant nicht im Stande, bedeutende Summen für Schaffung von Originalmustern zu bezahlen. Es läßt sich nicht in Abrede stellen, daß in diesem Umstand ein nicht unwichtiger Grund liegt, warum die deutschen Fabrikanten, welchen jene Sicherheit mangelt, im Allgemeinen auf selbstständige Produktionen verzichten und sich meist im Copiren von französischen Mustern bewegen.

Von den 9 auf der Ausstellung repräsentirten Tapetenfabriken gehörten 7 dem Zollverein, eine dem Oesterreichischen Kaiserthum und eine dem Königreich Hannover an. Die Fabrikanten aus den beiden letztgenannten Staaten bewiesen ebenso, wie die der übrigen, zu welcher Vollkommenheit diese Industrie auch in den genannten Ländern sich ausgebildet hat. In Oesterreich ist die Tapetenfabrikation seit dem Jahr 1808, zu welcher Zeit sie aus Frankreich dahin verpflanzt wurde, einheimisch. Das Königreich Hannover zählt mehrere und hierunter ausgezeichnete Tapetenfabriken.

Einen nicht unbedeutenden Einfluß auf die Vervollkommnung der Tapetenfabrikation überhaupt hatte unstreitig die nun allgemein gewordene Anwendung der Maschinenpapiere, deren Fabrikation in Deutschland, wie wir bereits oben ausgeführt haben, in neuerer Zeit einen ansehnlichen Umfang erlangt hat.

Es war zu bedauern, daß die Ausstellung sich vorzugsweise nur auf reiche, sogenannte Luxustapeten beschränkte und in ordinären, nemlich in glatten, einfachen oder kattunartig gedruckten Mustern, welche entweder auf lichtem oder dunklem Grunde, auch wohl blos auf das ungrundirte Papier mit nur einer oder mit mehreren Farben gedruckt werden, im Allgemeinen wenig oder nichts aufzuweisen hatte; und doch sind auch diese ordinären Tapeten, wenn sie gut fabricirt und preiswürdig sind, ebenso industriell wichtig, als die reichen und kostbaren Fabrikate. Die Urtheile über diese Fabrikation konnten sich daher hauptsächlich nur auf die letzteren Sorten beschränken, welche in den verschiedensten Bearbeitungen vorhanden waren, und zwar: als satinirte Tapeten, die entweder ganz oder theilweise glänzende Muster haben, Sammet- oder veloutirte Tapeten, die theilweise, in den Mustern oder auf dem Grunde, sammetartig erscheinen und vermittelst Aufstreuen von ganz fein gemahlener und gefärbter Scheerwolle auf den noch nassen Firnißgrund hergestellt werden; ferner bronzirte Tapeten, in welchen die bei den letztgenannten sammetartig erscheinenden Stellen auf ähnliche Weise einen Bronze- oder beliebigen Metallglanz erhalten; Iristapeten, bei welchen verschiedene Farbenstreifen regenbogenartig in einanderlaufen, Dekorationstapeten, welche Wappen, Landschaften u. dgl. darstellen, und gepreßte Tapeten, die vermittelst gravirter metallener Walzen mit verschiedenen Desseins gepreßt werden.

Die deutschen Tapeten sind gewöhnlich 18 — 20 rheinl. Zoll, incl. der Leisten an beiden Seiten, breit und die Rollen haben 15, 18 auch 20 Ellen Länge. (Die französischen Tapeten sind gewöhnlich 18 pariser Zoll breit und die Rollen haben 27 Fuß Länge.)

Johann Klobasser, Tapetenfabrikant in Wien. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik wurden 4 Tapetenmuster eingesandt, die eine roth mit Gold velouté, die zweite hellgrundig mit Gold, die beiden andern hellgrundig satinirt, sämmtliche Stücke durch einfache geschmackvolle, die grellen Farben vermeidenden Muster ausgezeichnet, in welcher Beziehung sich diese Tapeten von den meisten der übrigen Hrn. Aussteller unterschieden.

Hr. Klobasser erhielt bei der Ausstellung österreichischer Gewerbsprodukte in Wien im Jahr 1839 die silberne Medaille.

Georg Schütz, Tapetenfabrikant in Hannover. (Königreich Hannover.)

Derselbe lieferte ein zahlreiches Sortiment von Tapeten, bestehend in 24 Mustern verschiedener Desseins und 13 Stück Bordüren; ferner ein großes Panneau auf Leinen geklebt.

Diese durch Geschmack und sorgfältige Ausführung ausgezeichneten Tapeten bestanden meist aus großortigen und reichen Mustern, meist satinirt und veloutirt, theilweise auch mit einem Lack überzogen.

Hr. Schütz zeigte durch die ausgestellten Tapetenmuster, daß sein Bestreben außer der möglichst sorgfältigen technischen Ausführung auch darauf gerichtet ist, selbstständige Desseins zu schaffen, was ihm hier vollkommen gelungen ist. Er fertigt außer den reicheren Tapeten auch jede Art ordinärer und Mittelsorten und fabricirt sämmtliche Wollen und Farben, deren er bedarf, mit Ausnahme von Mennige, Zinnober und Bleiweiß in seinem eigenen Etablissement. In der neuesten Zeit etablirte derselbe eine Filialfabrik im Gebiete des Zollvereins, um seinen Markt auch auf die Vereinsstaaten auszudehnen.

Hr. Schütz benutzt zu seiner Fabrikation die neuesten Maschinen und Apparate und verfolgt mit großer Sorgfalt alle Fortschritte, welche dieser Fabrikationszweig macht. Hierdurch, sowie durch mäßige Preise ist es ihm gelungen, ohne bedeutenden Zollschutz, die fremden, namentlich die französischen Tapeten fast gänzlich zu verdrängen. Von ohngefähr 7 im Königreich Hannover bestehenden Tapetenfabriken fertigt Hr. Schütz fast ausschließlich die feineren und reicheren Sorten (ohne jedoch die ordinären auszuschließen), wogegen sich die übrigen Fabriken mehr mit der Fabrikation geringerer Sorten und der Fenster-Rouleaux beschäftigen.

Hr. Schütz ist im Besitz der goldenen Medaille des Gewerbvereins für das Königreich Hannover.

J. C. Arnold Söhne, Eigenthümer einer Tapetenfabrik in Kassel. (Kurfürstenthum Hessen.)

Ein Sortiment, sehr sorgfältig fabricirter und geschmackvoller Tapetenmuster, hierunter ein sehr gelungenes größeres Panneau, ferner gefirnißte, satinirte und veloutirte Tapeten, meist in reicher Ausstattung.

Derblin & Comp., Tapetenfabrikanten in Mannheim. (Großherzogthum Baden.)

Dieselben übergaben zwei Stück Tapeten, grün mit Gold, und Gold mit Roth veloutirt.

Die Hrn. Einsender haben ihre Fabrikation erst mit Anfang des Jahrs 1842 begonnen, nachdem sie sich in Paris und einigen anderen Städten Frankreichs die hierzu erforderlichen Kenntnisse selbst angeeignet hatten. Trotz des kurzen Bestehens dieser Fabrik beschäftigt dieselbe demohngeachtet schon 25 Arbeiter. Sie besitzt ihre Zeichner, welche die Originaldesseins, und 3 bis 5 Modellstecher, welche die nöthigen Formen liefern.

Erismann & Comp., Tapetenfabrikanten in Altbreisach. (Großherzogthum Baden.)

Muster von Papiertapeten.

J. M. Forster & Comp., Tapetenfabrikanten in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten Muster von Tapeten und gemalten waschbaren Rouleaux.

Die genannte Fabrik besteht erst seit 3 Jahren und beschäftigt 6 Drucktische und circa 24 Arbeiter. Unter den ausgestellten Gegenständen verdienten besonders die waschbaren Rouleaux der Beachtung, für welchen Fabrikationszweig die Centralstelle des landwirthschaftlichen Vereins im Königreich Würtemberg diesem Etablissement eine ehrenvolle Belobung zu Theil werden ließ. Diese transparenten und waschbaren Rouleaux empfehlen sich durch hübsche Malereien und zugleich durch ihre billigen Preise.

Wilhelm Sattler in Schweinfurt. (Königreich Baiern.)

Fünfzig diverse Muster von Papiertapeten, denen die Preise beibemerkt waren.

Die eingesandten, durch schöne Muster, lebhafte Farben und sorgfältige Fabrikation gleich ausgezeichneten Tapeten repräsentirten einen einzelnen Fabrikationszweig des Hrn. Ausstellers, dessen Erzeugnisse überhaupt in einer solchen Mannigfaltigkeit von Artikeln bestehen, welche wohl nicht anderswo auf dem Continent unter einer

und derselben Firma vereinigt anzutreffen sein möchte. Hr. Wilhelm Sattler betreibt nemlich in Gemeinschaft mit dessen Söhnen folgende Fabriken:

1) In Schweinfurt: eine chemische- und Farbenfabrik, worin auch das von Hrn. Sattler erfundene Schweinfurter Grün zuerst gefertigt wurde; ferner eine Zuckerraffinerie, mittelst Dampfmaschine betrieben.

2) In Mainberg: eine Tapetenfabrik.

3) In Schonungen: eine chemische- und Farbenfabrik und eine Sagofabrik. Letzterer Artikel wurde von Hrn. Sattler zur Zeit der Continentalsperre zuerst in Deutschland bereitet. Ferner eine Bleiweiß- und Kupfervitriolfabrik.

4) In Hausen: eine Farbholz- und Fournirschneidmühle.

5) In Kronungen: eine Stärkefabrik.

6) In Aschach: eine Steingut- und Porzellanfabrik.

7) In Langensalza: eine Farb-, Bleiweiß- und Sagofabrik.

Durch den Betrieb dieser sämmtlichen technischen Anstalten werden 11 bis 1200 Menschen beschäftigt und ernährt. Nach dem officiellen Berichte über die Industrieausstellung in München vom Jahr 1835 liefert Herr Sattler allein in Farben jährlich ein Quantum von 15,000 Ctnr. in den Handel, welche er nicht blos in die sämmtlichen Zollvereinsstaaten, sondern auch nach Rußland, Polen, England, Frankreich und Oesterreich absetzt. Ebenso ist nach demselben Berichte seine Tapetenfabrik von bedeutender Ausdehnung. Sie beschäftigt gegen 200 Arbeiter und sendet ihre Erzeugnisse außer den Zollvereinsstaaten nach der Schweiz, nach Italien, Holland, Schweden und Dänemark, wie auch nach der Türkei und nach Amerika.

Bei der Gewerbausstellung zu München im Jahr 1835 wurde dem Hrn. W. Sattler wegen seines ausgedehnten Fabrikbetriebs und der Vorzüglichkeit seiner Fabrikate die goldene Medaille zuerkannt.

F. C. Vogel, Eigenthümer einer Tapetenfabrik und Steindruckerei in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Elf Stück Tapetenmuster, meist in veloutirten großartigen Desseins, weißem, blauem und grünem Grunde, mit Silberdruck u. s. w. An sämmtlichen Mustern verdienten geschmackvolle Anordnung im Dessein, höchst sorgfältige Ausführung und brillante Farben gleich ehrenvoll erwähnt zu werden und war nur zu bedauern, daß auch diese Fabrik, ebenso wie die übrigen auf der Ausstellung repräsentirten, nicht auch Muster in mehr gewöhnlicher Ausstattung geliefert hatte, um auch hierin eine Beurtheilung der Leistungen deutscher Tapetenfabrikanten, den Erzeugnissen des Auslands gegenüber, zu gestatten.

Hr. Vogel gründete seine Tapetenfabrik im Jahr 1837; seine frühere, vorzugsweise künstlerische Ausbildung, eine Kenntnisse und Erfahrungen in Zeichnung, Farbe und allen Druckmanipulationen setzten ihn in Stand, das betretene Feld durch Lieferung guter und insbesondere durch selbständige Produktionen sich auszeichnender Fabrikate mit Erfolg zu kultiviren. Die ausgestellten Muster zeigten, daß Hr. Vogel dieses Princip möglichst verfolgt, ohne gerade gegen den Strom der Mode zu schwimmen, und es ist nicht zu bezweifeln, daß er auf diesem Wege fortwährend die verdiente Anerkennung und den Lohn seines Strebens finden wird.

Die von Hrn. Vogel noch ferner ausgestellten Gegenstände, aus galvanoplastischen Arbeiten und Erzeugnissen des Steindrucks bestehend, sind unter den betreffenden Rubriken aufgeführt.

Franz Brazy Sohn, Tapetenfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Der Hr. Aussteller lieferte ein Sortiment Tapeten, meist in reichen Desseins, darunter ein ausgezeichnet schönes Panneau mit den Großherzogl. Hess. Wappen, und bewährte namentlich mit letzterem, daß auch diese Art von feinen Tapeten in Deutschland ebenso vorzüglich, wie im Ausland, geliefert werden kann. An sämmtlichen von dem Hrn. Aussteller gelieferten Tapeten verdienten die geschmackvollen Desseins, die vortrefflichen und gut gewählten Farben und das sorgfältige Aufsetzen derselben alles Lob und bewiesen die nicht zu verkennenden Fortschritte, welche

diese Fabrik seit der letzten Gewerbausstellung in Darmstadt, wo ihrem Besitzer die silberne Medaille zuerkannt worden war, gemacht hat.

Die Fabrik des Hrn. Brazy, welche im Jahr 1829 gegründet wurde, hat sich zu einer bedeutenden Ausdehnung erhoben, indem sie bereits im Jahr 1839 über 50 Arbeiter beschäftigte und während dieser Zeit sich noch vergrößert hat. Der Absatz der Brazy'schen Fabrikate erstreckt sich in die Zollvereinsstaaten, sowie nach Holland und Schweden. Die zur Fabrikation verwendeten Farben werden zum größten Theil in der Fabrik selbst bereitet.

Vorster und Weyer in Köln. (Königreich Preußen.)

Ein gemaltes, nach den Fenstern des Kölner Doms angefertigtes Rouleau, den heiligen Reinold darstellend.

Diese Rouleaux, deren die Herren Aussteller in verschiedenen Größen und Mustern liefern, sollen echt in Farbe sein und selbst jede Wäsche vertragen können. Das ausgestellte Muster zeichnete sich durch Eleganz und brillante Farben sehr vortheilhaft aus und macht an einem hellen Fenster einen überaus schönen Effekt.

70. Gegenstände der Typographie, Schrift- und Stereotypengießerei, gravirte und guillochirte Metallplatten, Arbeiten des Kupfer- und Steindruckers, Spielkarten.

S. Schmerber'sche Buchhandlung in Frankfurt a. M. (Nachfolger: Herr Heinrich Keller daselbst). (Freie Stadt Frankfurt.)

Die genannte Buchhandlung übersandte, als Verlagsgegenstand: ein Exemplar von Fr. Hoffstadt's gothischem A B C Buch, die Grundregeln des gothischen Styls für Künstler und Werkleute enthaltend, ein in der Officin des Hrn. H. L. Brönner in Frankfurt a. M. gedrucktes, zu den interessanteren literarischen Erscheinungen der neueren Zeit gehörendes und in Bezug auf typographische Ausstattung sich empfehlendes Werk.

Stettin'sche Verlagsbuchhandlung in Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Ein Exemplar von „Ulms Kunstleben im Mittelalter; ein Beitrag zur Culturgeschichte Schwabens; beschrieben und erläutert von C. Grüneisen und Ed. Mauch; mit 5 Stahlstichen und 3 Steindrücken, in Oktav."

Die genannte Verlagsbuchhandlung übersandte dieses Exemplar als Muster artistischer Ausstattung ihrer Verlagsartikel. Wenn dieselbe hierdurch die Richtung andeutete, welche sie auch in anderen, in ihrem Verlag erscheinenden Schriften zu verfolgen strebt, so kann das Urtheil über die Leistungen dieser Anstalt nicht zweifelhaft erscheinen. Es zeigt sich hierin das unverkennbare Streben, sich über die gewöhnliche Höhe des Büchermarkts zu erheben, was von Seiten des gebildeten Publikums die größte Anerkennung verdient. Diese verdiente Würdigung ihrer Leistungen ist der genannten Verlagsbuchhandlung auch bereits auf sehr ehrenvolle Weise durch eine von Sr. Majestät dem König von Würtemberg ihr verliehene goldene Medaille für Kunst und Literatur zu Theil geworden.

Friedr. Vieweg und Sohn, Eigenthümer einer Verlagsbuchhandlung, Schriftgießerei ꝛc. in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Das genannte Etablissement war durch einige seiner neueren Verlagsgegenstände repräsentirt, als nämlich: Graham's Lehrbuch der Chemie, Lief. 1 bis 11; Pouillet's Lehrbuch der Physik (bearbeitet von Dr. Joh. Müller), Lief. 1 bis 4, auf Velinpapier und extrafeinem Velinpapier gedruckt; Wagner's Wörterbuch der Physiologie, Lief. 1 bis 3; Liebig's organische Chemie in ihrer Anwendung auf Physiologie und Pathologie; Page's Wörterbuch der griech. Sprache, 1. und 3. Lief.; Gutenberg's Album; endlich Geschichte des 30jährigen Kriegs, 1. und 2. Lieferung.

Die von den Herren Ausstellern noch weiter gelieferten galvanoplastischen Nachbildungen von Holzschnitten sind unter der betreffenden Rubrik erwähnt.

Unter den neueren Erzeugnissen der Typographie in Deutschland gehören die Verlagswerke von Fr. Vieweg und Sohn unstreitig zu denjenigen des ersten Rangs und verdienen die größte Beachtung aller derjenigen, welche mit Aufmerksamkeit den Fortschritten in diesem Zweige der Gewerbsthätigkeit folgen. Dieser Rang unter den

Verlagsbuchhandlungen Deutschlands gebührt dem genannten Etablissement weniger wegen prachtvoller und eigentlich künstlerischer Ausstattung seiner Verlagswerke, sondern vielmehr wegen der mit dem glücklichsten Erfolg gelösten Aufgabe, ausgezeichnete wissenschaftliche Werke, die Arbeiten verdienstvoller Gelehrten, in möglichster Eleganz, höchster Vollkommenheit in Schrift, Papier und Druck, kurz in würdiger Ausstattung zu liefern und hierdurch, bei mäßigen Preisen, die Engländer nicht nur zu erreichen, sondern wo möglich zu übertreffen. In wie weit den Herren Ausstellern die Lösung dieser Aufgabe gelungen ist, davon konnten sich an den von ihnen eingesandten Werken auch diejenigen genügend überzeugen, welche dieselben nicht schon früher kannten und schätzen gelernt haben. Es verdient hierbei erwähnt zu werden, daß die ausgestellten Werke durchaus nicht als Exemplare zu betrachten sind, bei welchen eine außergewöhnliche Sorgfalt im Druck oder eine bessere Qualität des Papiers angewendet wurde, sondern sie zeigen vielmehr die nämliche Ausstattung, welche den ganzen, aus 2000 bis 5000 Exemplaren bestehenden Auflagen eigen ist. Diese Tendenz, welche Hr. Vieweg unablässig verfolgt und die seiner Gewerbsthätigkeit ein sehr weites und dankbares Feld eröffnet, kann von dem gesammten wissenschaftlichen Publikum nicht genug anerkannt werden; denn man kann nicht läugnen, daß seither von den deutschen Verlagshandlungen im allgemeinen zu wenig Aufmerksamkeit auf eine elegante und sorgfältige Ausstattung verwendet wurde, obgleich es bekannt ist, wie sehr auch dieser Punkt zur Verkäuflichkeit von schriftstellerischen Werken beiträgt. Es kann sich in dieser Beziehung nicht fehlen, daß die Bestrebungen der genannten Verlagsbuchhandlung auf den deutschen Buchhandel überhaupt von den einflußreichsten Folgen sein werden.

Mehrere der ausgestellten Werke zeichnen sich durch sehr sorgsam ausgeführte und zahlreich in den Text eingedruckte Figuren aus, in welcher Beziehung insbesondere das Werk von Pouillet und Müller hervorgehoben zu werden verdient. Diese zur Illustration wissenschaftlicher, insbesondere physikalischer und chemischer Werke so sehr geeignete Methode macht indessen den Druck mit Holzschnitten schwierig, wenn bedeutende Auflagen zu liefern sind. Hr. Vieweg hat deßhalb mit Erfolg die Galvanoplastik zur Vervielfältigung der Holzschnitte angewendet und das vorerwähnte Werk liefert den Beweis, mit welcher ausgezeichneten Reinheit und Schärfe solche Drücke sich bewerkstelligen lassen. —

Was das Technische der Herstellung der ausgestellten Verlagswerke betrifft, so muß erwähnt werden, daß dieselben ganz aus der eigenen Officin des Hrn. Ausstellers hervorgegangen sind. Derselbe ist Besitzer einer Schriftgießerei, in welcher die zu den Werken gebrauchten Typen gegossen worden sind. Die Papiere sind in seiner, in Gemeinschaft mit dessen Bruder, Hrn. Karl Vieweg, zu Wendhausen bei Braunschweig betriebenen umfangreichen mechanischen Papierfabrik erzeugt. Diese Fabrik arbeitet mit einer Maschine für endloses Papier und 8 großen Holländern, in welche 110 Pfund Lumpen eingetragen werden, und wird theils mittelst Wasserkraft, theils durch eine Dampfmaschine von 30 Pferdekraft betrieben. Die zu den ausgestellten Werken verwendeten Papiere dienen als Muster der Leistungen dieser Papierfabrik, mit Ausnahme des Papiers zum Gutenbergs-Album, welches auf französischem Papier gedruckt ist, da die Fabrik bei dem Druck dieses Buchs noch nicht ganz vollendet war.

Die Holzschnitte zu dem Pouillet'schen Lehrbuch sind aus den mit der Anstalt verbundenen xylographischen Atteliers hervorgegangen und unter direkter Leitung des Hrn. Eigenthümers gefertigt. Ebenso ist die Druckfarbe, mit welcher sämmtliche Werke gedruckt sind und worauf Hr. Vieweg mit Recht ein besonderes Gewicht legt, eigenes Erzeugniß.

Die Druckerei des Hrn. Vieweg enthält 12 Columbia-Pressen und 2 Schnellpressen neuester Konstruktion aus der Fabrik der Herren König und Bauer zu Kloster-Oberzell bei Würzburg, denen Hr. Vieweg bezüglich ihrer ausgezeichneten Leistungen vorzügliches Lob beilegt.

Theodor v. Zabern, Buchdruckereibesitzer in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte zwei sehr gelungene Erzeugnisse der Buchdruckerpresse, in Gold-, Silber- und Farbendruck ausgeführt, nämlich: den Stammbaum des Großherzogl. Hessischen Hauses und den des Königl. Würtembergischen Hauses; ferner noch einige kleinere Gegenstände in Gold- und Silberdruck.

Franz Raffelsberger, Eigenthümer der ersten k. k. a. priv. typo-geographischen Kunstanstalt in Wien. (Oesterreich.)

Derselbe übersandte eine Anzahl typirter Landkarten, als nemlich: einen Atlas, die österreichische Monarchie in 14 Karten darstellend (Preis: 3 fl.), eine Eisenbahnkarte von Deutschland (36 kr.) und eine desgleichen von Wien nach Triest (12 kr.), Karten der Paschaliks von Ofen und Buda (à 7 kr.), der Befestigung von Paris (12 kr.), den Umgebungen von Warschau (12 kr.); ferner chinesische Schriftproben in der nemlichen Manier, Proben von 31 orientalischen Schriften, Linear-Porträts u. dgl. m.

Es sind schon viele Versuche gemacht worden, geographische Karten auf dem Wege der Typographie darzustellen und namentlich hat die berühmte Didot'sche Buchdruckerei in Paris lange Zeit und mit Aufwendung bedeutender Kosten erfolglos mit diesem Gegenstande sich beschäftigt. Dem Hrn. Aussteller ist es im Jahr 1835 gelungen, diese Aufgabe glücklich zu lösen und derselbe hat hierdurch der Typographie ein neues Feld der Thätigkeit eröffnet. Denn es ist hierdurch möglich geworden, nicht blos jede Art von Landkarten, sondern auch Linienbilder jeglicher Gattung mit geringen Kosten, in jeder Sprache, in mehreren Farben und in unbeschränkter Zahl zu liefern. Hr. Raffelsberger besitzt auf diese Erfindung ein ausschließendes Privilegium für die Oesterr. Monarchie und die Wichtigkeit, welche man derselben auch in anderen Ländern beigelegt hat, geht daraus hervor, daß der Hr. Erfinder sowohl von Sr. Majestät dem König von Preußen als auch von Sr. Majestät dem König von Frankreich, sowie ferner von den geographischen Gesellschaften in Paris, Frankfurt a. M. und Berlin ausgezeichnet worden ist. Bei Gelegenheit der allgemeinen Gewerbsproduktenausstellung in Wien im Jahr 1839 wurde ihm die höchste Auszeichnung durch Ertheilung der goldenen Medaille zuerkannt.

Die zur Ausstellung gelieferten Landkarten zeichneten sich durch schönen und äußerst scharfen und leserlichen Druck höchst vortheilhaft aus; überdieß sind die Preise desselben so ungemein billig, daß sich eine allgemeinere Verbreitung dieser Karten, die übrigens zum Theil schon in vielen tausend Exemplaren in den Händen des Publikums sich befinden, mit Gewißheit voraussehen läßt.

Wilhelm Pfnor in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Mustersammlung von Abdrücken der von ihm verfertigten Polytypen oder Abgüsse von Holzschnitten.

Hr. Pfnor hat sich durch die Anfertigung und Verbreitung seiner Polytypen, ebenso wie durch einige für die Schriftgießerei höchst wichtige Erfindungen, insbesondere durch seine Gußmaschine und seinen Schriftgießerofen, unter den deutschen Buchdruckern und Schriftgießern einen sehr ehrenvollen Namen erworben. Der Nutzen, welchen derselbe mit der Erfindung der beiden genannten Apparate gestiftet hat veranlaßt uns, dasjenige hier mitzutheilen, was die Beurtheilungs-Commission der im Jahr 1837 in Darmstadt veranstalteten Ausstellung Großh. Hessischer Gewerbserzeugnisse in ihrem Bericht hierüber anführte.

Wie bekannt läßt sich ein Holzschnitt durch das sogenannte Abklatschen vervielfältigen. In eine geschmolzene, jedoch bis zum breiartigen Zustand wieder erkaltete Metalllegirung wird nemlich der Holzschnitt, der vervielfältigt werden soll, eingeprägt, so daß, wenn der Wärmegrad der richtig gemischten Legirung genau beobachtet wurde, ein vollkommen scharfes vertieftes Bild des Holzschnitts — eine Matrize — entsteht. Letztere wird nun justirt und auf eine ihrer Größe entsprechende Holzfläche befestigt, um sie handhaben zu können. Schlägt man nun diese Matrize in geschmolzenes Schriftmetall, das gleichfalls bis zum breiartigen Zustande erkaltet ist, so füllt sich das tiefstehende Bild der Matrize mit dem Schriftmetall, und es entsteht eine Platte, auf welcher jenes Bild erhaben sich befindet, vollkommen ähnlich dem erhabenen Bilde des Holzschnitts. Diese erhabene Copie des Holzschnitts — der sogenannte Abklatsch — wird nun auf eine Holzfläche von entsprechender Größe befestigt, und kann nun, gleich dem Holzschnitt abgedruckt werden.

Dieses ist das Verfahren, welches bis auf die neueste Zeit, wo man hier und da von der Galvanoplastik Anwendung gemacht hat, von den Xylographen allgemein zur Vervielfältigung von Holzschnitten, — nicht Holzstichen, von denen eine solche nur durch Stereotypiren in Alabaster Gyps stattfinden kann, — angewendet wurde.

Für Schriften, Einfassungen ꝛc., überhaupt für alle solche Gegenstände, die durch genaues Aneinandersetzen ein richtiges Ganze bilden sollen, kann die beschriebene Manier keine Anwendung finden; deßwegen wurden sonst diese kleinen Abklatsche auf Metallkörper gelöthet, was aber zu vielen Unrichtigkeiten Anlaß gab, der Zeitversplitterung nicht zu gedenken, die ihre Fertigung erfordert.

Die Idee, statt die Matrize in das Schriftmetall zu schlagen, erstere über einem geschlossenen Raume von entsprechender Größe, dessen Höhe der als Unterlage für die Abklatsche erforderlichen Höhe der Holzklötzchen gleich kommt, zu befestigen, und das Schriftmetall in die Matrize einzutreiben, gab Hrn. Pfnor die erste Idee zu einer Gußmaschine, die mehrere Jahre im Gebrauch sich befand, aber, gleich einem um dieselbe Zeit in Frankreich entstandenen, jedoch noch um Vieles unvollkommneren, und deßhalb nicht in Gebrauch gekommenen Gießinstruments, noch mancher Verbesserungen fähig war. Durch eine vollständige Reform der theoretischen Idee dieses Werkzeugs, sowie seiner praktischen Ausführung, gelang es Hrn. Pfnor im Jahr 1831 endlich eine Maschine zu schaffen, welche ihrem Zweck so vollkommen entsprach, daß, da mit ihr jede gegebene Gußkörper-Größe augenblicklich vollkommen richtig gestellt werden konnte, mehrere Schriftgießereien Deutschlands, in Wien, Prag, Hamburg, Frankfurt u. s. w. sich veranlaßt fanden, die gleiche Maschine anzuschaffen.

Durch diese Gußmaschine war daher der Zweck erreicht, massive Typen nach Holzschnitten liefern zu können. Da nun durch Holzschnitte auf vollkommnere Weise erhabene Zeichnungen zum Typendruck dargestellt werden können, wie durch das Graviren dergleichen erhabener Zeichnung auf Stahl — sämmtliche Schriften ꝛc. der Schriftgießer sind nemlich alle in Stahl geschnitten, und dann in Kupfer eingeschlagen, — so war man durch die Erfindung der Maschine des Herrn Pfnor nun in die Lage gekommen, alle solche Gegenstände, die vordem nur durch Kupferstich oder den lithographischen Stein producirt werden konnten, als Verzierungsschriften, Einfassungen ꝛc. auch für die Buchdruckerpresse auf vollkommnere Weise liefern zu können, als dieses vorher möglich war.

Hrn. Pfnor gebührt hiernach das Verdienst, durch die aus seiner Gießerei gelieferten Schriften und Einfassungen, deren Reichhaltigkeit aus seinen Probeblättern zur Genüge hervorgeht, die Ursache und ein Sporn zur besseren Produktion ähnlicher Gegenstände in den Schriftgießereien Deutschlands gewesen zu sein, ein Verdienst, worüber die öffentliche Stimme, das Urtheil Sachverständiger, entschieden hat. Es ist bekannt, daß sich Hr. Pfnor durch die aus seiner Gießerei hervorgegangenen Gegenstände — obgleich er nur solche fertigt, von denen die Originalschnitte durch seine eigene Hand entstanden, also nicht die gewöhnlichen Lettern der Schriftgießer — einen ausgebreiteten Namen und Absatz im Süden wie im Norden des Continents erworben hat, und daß er vor mehreren Jahren selbst bedeutende Bestellungen nach Neuyork, Jassy ꝛc. effektuirte.

Was den von Hrn. Pfnor erdachten und ausgeführten Schriftgießerofen betrifft, so verdient die große Wohlthat, welche aus demselben für die Arbeiter in den Schriftgießereien entsteht, gewiß vielen Dank und volle Anerkennung, indem dieser Ofen, in welchem eine Metallmasse von 80 Pfund mit Torf geschmolzen wird, die während des Schmelzens entstehenden für die Gesundheit der Arbeiter höchst nachtheiligen Arsenikdämpfe beseitigt. Die Anwendung dieser sehr einfachen Vorrichtung kann auch für andere Gewerbe z. B. für Abwendung der beim Kochen des Arseniks, Behufs mehrerer Farbenbereitungen entstehenden Dämpfe ꝛc. einen großen Nutzen gewähren.

Die J. B. Metzler'sche Schrift- und Stereotypen-Gießerei in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Eine Stereotypplatte von Musiknoten-Typen in Folioformat nebst 12 Abdrücken davon. Dieselben sind Proben von neuen Musiknoten-Typen mittlerer Größe, welche in der genannten Anstalt geschnitten und gegossen wurden, sowohl für Choral, als für Klavier, Guitarre u. s. w. eingerichtet, die Choralnoten von zweierlei Form, mit runden oder ovalen Köpfen. Die Mittelgröße dieser Musiknoten, welche sich durch Deutlichkeit und gefällige Formen sehr vortheilhaft auszeichnen, macht dieselben gleich anwendbar für compressen, wie für weitläufiger gehaltenen Notensatz.

Die genannte Anstalt wurde im Jahr 1836 neu errichtet. Die erste Lieferung ihrer Schriftproben vom Januar 1840 gibt eine reiche Auswahl der best geschnittenen und modernsten Schriften, Einfassungen, Linien u. s. w., deren Stempel theils bei ihr selbst, theils von Dresler, Nies, Schneider, von Pariser Künstlern u. s. w. geschnitten sind. Diese erste Lieferung enthält: 21 Frakturen von Perl bis Doppelmittel, 19 fette Frakturen von Nonpareille bis Sanspareille, 9 Neugothische von Petit bis grobe Kanon, 7 Antiqua von Nonpareille bis Mittel, nebst den dazu gehörigen 7 Cursiven, Griechisch Garmond, 3 Grade Bruchziffern, 3 englische Schreib-, 3 Canzleischriften, 9 schmale Antiqua, 41 verzierte Antiqua, 98 Phantasie- und 141 gewöhnliche Einfassungen, 37 Titellinien, 16 Tabellen- und Wechsel-Linien, 25 Klammern und 6 Eckstücke. Eine zweite, im Laufe d. J. auszugebende Lieferung wird, nach Angabe des Hrn. Ausstellers, enthalten: 6 Antiqua und 6 Cursiven von Tertia bis kleine Sabon, eine weitere Serie von 7 Antiqua Pariser Schnitts von Perl bis Cicero, deutsche Schreibschrift, griechisch Petit, Hebräisch Garmond und Mittel, Musiknoten auf 20 Pariser typographische Punkte, sowohl zu Choral-, als für Klavier-, Guitarre- rc. Musik, mehrere Zierschriften, mathemathische und Kalenderzeichen, Stückklammern; ebenso werden Metallhohlstege von zweckmäßiger Konstruktion in dieser Anstalt gefertigt. Von einer Sammlung von 163 Zeitungs-Vignetten gibt sie besondere Proben aus. Auch besitzt dieselbe eine große Sammlung von Polytypen aller Art, wobei sich Umschlägeplatten für verschiedene Formate, Vignetten für Accidenzarbeiten jeder Art, viele Eckstücke, Guillochen, Etiketten, Visiten- und Empfehlungskarten, Unterdrucksplatten u. s. w. befinden, von denen sie die Abgüsse zum Gebrauch für Druckereien abgibt.

Die genannte Schrift- und Stereotypgießerei besitzt gegenwärtig 6 Gießöfen und einen Stereotyp-Ofen, eine große Zahl von Gieß-Instrumenten für verschiedene Zwecke, welche zur Erzielung größerer Accuratesse in der Zurichtung, statt von Messing, ganz von Eisen gefertigt sind; ferner eine Cliche u. s. w. Mehrere größere Buchdruckereien sind mit ihrem gesammten Schriftvorrathe zur Zufriedenheit von ihr eingerichtet worden, wobei sämmtliche Schriften stets nach systematischen Verhältnissen, meist nach dem Pariser System, gegossen worden. Zu nicht vorhandenen besonderen Zeichen, Figuren, Buchstaben u. s. w. werden die erforderlichen Stempel von ihr geschnitten. Auch werden durch Stereotypie von Holzschnitten, von in Messing oder in anderem Metall geschnittenen Vignetten, ebenso von in Schriftzeug gegossenen größeren Buchstaben und sonstigen Gegenständen, deren Vervielfältigung gewünscht wird, den Originalen an Schärfe gleichkommende Abgüsse in gutem Schriftzeug geliefert. Ferner übernimmt diese Anstalt den Satz und die Stereotypirung ganzer Werke jeden Formats und aus jeder Schriftgattung, wie auch die Sterrotypirung von Musik-Notenwerken und deren Druck in der, mit der Gießerei verbundenen Metzler'schen Buchdruckerei, in welcher die erforderlichen Einrichtungen vorhanden sind, sowohl für ordinäre, als für mit besonderer typographischer Eleganz auszuführende Arbeiten, zu farbigem, zu bronzirtem Silber- oder Golddruck und Congrevedruck, zum Satiniren der gedruckten Bogen u. s. w. — Im Jahr 1839 wurde der Metzler'schen Gießerei von der Centralstelle des Königl. Würtembergischen landwirthschaftlichen Vereins (welcher Behörde zugleich die Beurtheilung der Erzeugnisse der gewerblichen Industrie unterliegt) die silberne Preismedaille zuerkannt.

B. G. Teubner, Eigenthümer einer Verlagsdruckerei und Schriftgießerei in Leipzig und Dresden. (Königreich Sachsen.)

Derselbe übersandte 3 guillochirte Messingplatten und ein complettes Musterbuch seiner sämmtlichen Guillochen.

Unter den Buchdruckereien Deutschlands nimmt unstreitig diejenige von B. G. Teubner in Leipzig im Jahr 1811 gegründete einen der ersten Plätze ein. Außer 3 Schnellpressen und 20 eisernen Handpressen vereinigt sie in dem hierzu eingerichteten neuen Geschäftshause Alles, was zum gesammten Gebiete der Buchdruckerkunst in der vollsten Ausdehnung des Worts gehört, als: Schriftgießerei, Stereotypie, Xylographie oder Holzschneidekunst, Congreve-, Gold-, Silber-, Bunt- und Hochdruck, verbunden mit einer ausgezeichneten Guillochirmaschine, deren Leistungen auf Metallplatten jeglicher Art, in Messing, Stahl, Kupfer, Composition und Elfenbein, in zahllosen Mustern ausgeführt, sich allgemeiner Anerkennung und eines bedeutenden Absatzes zu erfreuen haben, da diese Platten sowohl für den Druck, als für Pressungen auf Leder, Leinwand, Seide, Papier u. s. w. sich eignen.

Außerdem unterhält dieses Etablissement noch ein Zweiggeschäft in Dresden von nicht unbedeutendem Umfang, in welchem, außer einer Schnellpresse, noch mehrere Handpressen thätig sind. Das Gesammtpersonal beider Anstalten erstreckt sich auf mehr als 200 Personen.

Die damit verbundene Verlagshandlung hat vorzugsweise die Autoren der Griechen und Römer in anständigen Ausgaben, durch Mitwirkung berühmter Philologen, diesseits und jenseits des Oceans verbreitet und durch die wohlfeilsten Preise auch der weniger bemittelten Jugend zugänglich gemacht. Durch diese, bis jetzt auf 72 Bände sich belaufende Sammlung ist gleichsam der Grundstein zu einem ausgebreiteten Verlagsgeschäfte gelegt worden, indem sich bald die Richtung der übrigen Verlagswerke auf das Gebiet der Philologie und Pädagogik wendete, worunter wir nur das „Corpus grammaticorum latinorum" von Lindmann, ferner die seit 1826 erscheinenden „Jahrbücher für Philologie und Pädagogik", sowie das „Archiv für Philologie und Pädagogik" anführen.

Die genannte Verlagshandlung hat aber auch Veranlassung gefunden, auf dem Felde der Kunst mit Erfolg sich zu bewegen. Unter den hierher gehörigen verschiedenen Werken nennen wir nur die bei Gelegenheit der Säcularfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst im Jahr 1840 erschienene umfangreiche „Geschichte der Buchdruckerkunst, von Dr. Falkenstein", ein Werk, welches sich nicht blos durch seine typographische Ausstattung, sondern auch durch eine bedeutende Anzahl von Kunstgegenständen, Xylographieen und sonstigen seltenen Beilagen auszeichnet und mit Recht auf spätere Generationen übertragen zu werden verdient. Es war zu bedauern, daß Hr. Teubner nicht Exemplare des genannten, sowie überhaupt der vorzüglicheren seiner Verlagswerke zur Ausstellung geliefert hatte, um auch auf diesem Schauplatz deutscher Gewerbsthätigkeit seine Leistungen im Fache der Buchdruckerkunst darzulegen.

Das genannte Etablissement empfing bei Gelegenheit der Sächsischen Gewerbausstellung in Dresden im Jahr 1840 die große goldene Medaille, in Betracht seiner verdienstlichen Leistungen und der Großartigkeit seines Geschäfts.

B. Hänlein in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine gravirte Messingplatte für gepreßte Buchbinderarbeiten.

Heinrich Felsing, Kupferdrucker in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte, als Proben von Kupferdruck, folgende aus seiner Officin hervorgegangene Abdrücke:

1) Das Abendmahl von Leonardo da Vinci, Stahlstich von Wagner in Nürnberg.
2) Madonna von Holbein, Kupferstich von Steinla in Dresden.
3) Moses von Poussin, } gestochen von Direktor Anderloni in Mailand.
4) Die Ehebrecherin von Titian, }
5) Carl Albert, König von Sardinien, gestochen von P. Toschi, Direktor der Akademie zu Parma.

Die von dem Hrn. Aussteller gelieferten Kupferstiche erscheinen hier als Gegenstand des Kupferdrucks. Sie gehören daher, als Produktionen eines eigenen Gewerbes, ebenso in das Bereich einer Gewerbeausstellung, als die nämlichen Stiche, als Produktionen des Kupferstechers betrachtet, ihre Stelle auf Kunstausstellungen im eigentlichen Sinne des Worts finden. Abgesehen von den vielfachen technischen Kenntnissen, welche der Kupferdrucker durch gründliches Studium seines Gewerbes und durch langjährige Erfahrung sich aneignen muß, erscheint eine angemessene künstlerische Bildung als unumgänglich nothwendiges Erforderniß desselben, indem es ihm nur hierdurch möglich ist, in das eigentliche Wesen der von ihm zu behandelnden Platten einzugehen und den Geist des Kupferstechers in dieselben zu legen. Beide Eigenschaften, die technische sowohl wie die eigentlich künstlerische Ausbildung, vereinigt der Hr. Aussteller in solchem Grade miteinander, daß er hierdurch seine Kupferdruckerei auf einen Standpunkt zu erheben wußte, auf welchem er von keinem deutschen Drucker übertroffen wird. Hr. Felsing hat sich daher nicht blos in Deutschland, sondern auch unter den ausländischen Künstlern einen so ausgebreiteten Ruf erworben, daß er beständig Platten der ausgezeichnetsten Kupferstecher im Druck hat. Den Beweis hiervon liefern die oben genannten, von ihm zur Ausstellung gelieferten Drücke, wobei wir in Bezug auf die unter Nr. 3 und 4 bezeichneten noch hervorheben, daß diese Abdrücke von Hrn. Felsing geliefert wurden, nachdem die italienischen

Kupferdrucker keine brauchbaren Drücke mehr von den Platten abzunehmen im Stande waren und solche als vernutzt bezeichnet hatten.

Bei der im Jahr 1837 in Darmstadt veranstalteten Gewerbausstellung wurden die Leistungen des Herrn H. Felsing durch Ertheilung der silbernen Medaille gewürdigt.

Gustav Georg Lange, Buch- und Kunsthändler und Eigenthümer einer Kupferdruckerei in Darmstadt.
(Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab, als Proben seiner Kupferdruckerei: ein Panorama von Cöln, in zwei Exemplaren, auf Papier von zwei verschiedenen Fabriken gedruckt; einen Abdruck des Tableau's „Erzherzog Karl von Oesterreich" und zwar der 1600ste Abdruck, sowie zur Vergleichung mit letzterem, den 10ten Abdruck der nemlichen Platte, aus der Druckerei von Chardon ainé in Paris hervorgegangen; einen Abdruck von einer Stahlplatte „Friedrich der Große"; Abdruck einer Stahlplatte „der Hausaltar" die merkwürdigsten Begebenheiten aus dem Leben Christi darstellend; endlich einige Abdrücke von Stahlplatten, von den letzten Tausenden entnommen und vergleichsweise: Abdrücke der nemlichen Platten, welche in Londoner Kupferdruckereien von den ersten Tausenden gefertigt wurden.

Durch einige artistische Unternehmungen, namentlich aber durch die große Theilnahme des im Verlag des Hrn. Ausstellers erschienenen deutschen Nationalwerks „Originalansichten der historisch merkwürdigsten Städte Deutschlands ꝛc." veranlaßt, errichtete derselbe zu Ende des Jahrs 1835 eine Kupfer- und Stahldruckerei. Dieselbe beschränkte sich anfänglich auf den eigenen Kunstverlag und beschäftigte, unter Mitwirkung eines geschickten deutschen Druckers zwei Pressen. Der durch eigene Unternehmungen herbeigeführte größere Bedarf und gleichzeitige auswärtige Aufträge veranlaßten Hrn. Lange zur allmählig steigenden Erweiterung seines Geschäfts, so daß er die ursprüngliche Zahl seiner Pressen bis zum Jahr 1839 auf sechs vermehrte und deren gegenwärtig nicht weniger als 12 mit dem Druck von Stahl-, Kupfer- und Zinkplatten beschäftigt sind, welche sich in einem, im vorigen Jahr eigends hierzu aufgeführten Gebäude befinden. Im Jahr 1839 acquirirte Hr. Lange für seine Druckerei einen geschickten englischen Arbeiter aus London, dessen Mitwirkung er die Erwerbung mancher nicht unwesentlicher Vortheile, sowie die theilweise Heranbildung von jungen Leuten verdankt, welche als tüchtige Arbeiter jetzt in den ersten Pariser Ateliers placirt sind.

Hr. Lange steht in Begriff, in seinem Atelier statt der in den meisten Kupferdruckereien noch üblichen Kohlenfeuerung die Warmwasserheizung, wie solche in Paris und besonders in der von ihm besuchten großartigen Queen'schen Kupferdruckerei in London eingeführt ist, einzurichten.

Karl Susemihl und Sohn, Eigenthümer einer Kunstanstalt in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Abbildungen der im Verlag der Herren Aussteller erschienenen europäischen Ornithologie.

Georg Ritter, Inhaber einer Buchdruckerei, Buchhandlung und lithographischen Anstalt in Zweibrücken.
(Königreich Baiern.)

Eine Karte, darstellend den Rhein von den Quellen in der Schweiz bis zur Mündung in die Nordsee, als historisch-topographische Dampfschifffahrtskarte.

F. C. Vogel, Eigenthümer einer Tapetenfabrik und Steindruckerei in Frankfurt a. M.
(Freie Stadt Frankfurt.)

Das Brustbild des durch die Anwendung des Elektromagnetismus auf die Bewegung von Maschinen bekannt gewordenen Hrn. Wagner in Frankfurt a. M., als Probe der dem Hrn. Aussteller zugehörigen Steindruckerei.

Die von demselben noch weiter gelieferten Tapetenmuster und galvanoplastischen Arbeiten sind in den betr. Rubriken aufgeführt.

Karl Ludwig Born & Comp., Besitzer einer lithographischen Anstalt in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Dieselben übergaben ein, in einem Rahmen unter Glas befindliches Blatt, enthaltend ein Quodlibet von Adreßkarten und ähnlichen Arbeiten, welche während des halbjährigen Bestehens ihrer lithographischen Anstalt aus derselben hervorgegangen sind.

C. L. Wüst, Spielkartenfabrikant in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe übergab, auf einer Anzahl Cartons aufgezogen, 24 verschiedene Muster der in seiner Fabrik in anerkannter Vorzüglichkeit gefertigten Spielkarten.

Der Herr Aussteller beschäftigt in seiner seit 31 Jahren bestehenden Kartenfabrik im Durchschnitt 30 Menschen. Von dem Grundsatze ausgehend, nur vorzügliche Waare zu liefern und den Anforderungen der Zeit nach Möglichkeit zu entsprechen, fabricirt derselbe alle Sorten deutscher, französischer (darunter Fantasiekarten jeder Art mit und ohne Ansichten), englischer, spanischer und portugiesischer Karten. Was Eleganz des Drucks, sorgfältige Auswahl des Papiers, geschmackvolle Desseins, Glättung und feine Malerei anbelangt, so hat derselbe Alles aufgeboten, seine Abnehmer auf das vollständigste zu befriedigen und der Fabrik hierdurch einen Ruf zu begründen, welcher sie in Stand setzt, mit allen übrigen Kartenfabriken des In- und Auslandes konkurriren zu können.

Der durch Zölle und Verbote nach benachbarten Ländern sehr erschwerte Absatz hat die genannte Fabrik schon seit einer Reihe von Jahren genöthigt, die Auswege zu einem ansehnlicheren Vertrieb in fernen Ländern, ja sogar in andern Welttheilen zu suchen. So gingen z. B. aus derselben und gehen noch jetzt, theils Consignationen, theils Versendungen auf feste Bestellungen nach Ostindien, Canton, Smyrna, Konstantinopel, Port au Prince, Rio-Janeiro, Veracruz, Mexico, Buenos-Ayres, Chili, Val-Paraiso, Peru und an andere Orte; denn nur durch diese in die Ferne gehenden Versendungen, häufig in 2 bis 300 Gros bestehend, war es möglich, dem Fabrikat Celebrität und der Fabrik den ausgedehnten Wirkungskreis zu verschaffen, in dessen Besitz sich dieselbe gegenwärtig befindet.

71. Buchbinder- und Etuiarbeiten.

Wilh. Beißer, Buchbinder in Köthen. (Herzogthum Anhalt-Köthen.)

Derselbe lieferte: ein Album, mit Royal-Zeichenpapier in länglich Quart. Die Deckel dieses, als ein Meisterstück in Buchbinderarbeit geltenden Albums waren aus grünem Saffian, mit Mosaik von schwarzem und rothem Saffian, mit Linien- und Arabeskenvergoldung, sowie auch in ähnlicher Weise der Rücken ausgestattet. Die ganze Arbeit war geschmackvoll und mit so ausgezeichnetem Fleiße behandelt, daß sie dem Verfertiger, welcher zur Vervollkommnung in seinem Fach in den Werkstätten einiger renomirten Kunstbuchbinder gearbeitet hat, wahrhaft zur Ehre gereicht.

Karl Girardet, Buchbinder in Wien. (Oesterreich.)

Derselbe stellte mehrere Erzeugnisse seines Kunstfleißes aus und bewies durch deren meisterhafte Ausführung eine nicht gewöhnliche Geschicklichkeit in seinem Fach. Die ausgestellten Arbeiten, welche unbedenklich den schönsten Leistungen dieser Art an die Seite gesetzt werden können, waren folgende: das Niebelungenlied, die Nachahmung eines Einbands aus dem 14. Jahrhundert (120 fl.); das neue Rom, moderner Bibliotheksband für architektonische Werke (240 fl.); ein Büvard in Leder, mit freier Handvergoldung im Geschmack aus dem Zeitalter Ludwig XIV. (144 fl.); ein deßgl. in Leder, mit freier Handvergoldung, im modernen Geschmack (96 fl.); ein Album mit Oelmalerei auf Leder, in moderner Ausstattung (144 fl.); ein Album, Sammet-Mosaik im altdeutschen Geschmack, elastischem Goldschloß und Pressen-Vergoldung (168 fl.); ein Album in Sammet, im modernen Geschmack (60 fl.); ein Reisenecessaire, in russischem Juchten, mit Männertoilette, mit Silber garnirt (420 fl.); ein Hauptbuch in grünem Ledereinband, Messingbeschläge und goldenem Ringschlüssel (120 fl.); endlich ein Gebetbuch im altdeutschen Styl (120 fl.).

Karl Kühn und Söhne in Berlin. (Königreich Preußen.)

Ein großes Album in Buchform, mit weißen Cartons zum Aufkleben von Kupferstichen, in roth Maroquin levante, elegant emaillirter Vergoldung, weiß moirirt Seidenfutter, nebst einem Deckel zum Beschweren der Kupferstiche, aussen mit 4 vergoldeten Glasuren (10 Friedrichsd'or) — ein Prachtstück von Buchbinderarbeit, welches dem Fleiß und der Geschicklichkeit des Verfertigers zur großen Ehre gereicht

Wilhelm Leisegang, Hofbuchbinder in Berlin. (Königreich Preußen.)

Derselbe lieferte einige ausgezeichnet schöne Arbeiten der Buchbinderkunst, als nemlich: ein Bezug von pensée Köpersammet zu einem Dreiller, auf patentirte Art mit Gold gedruckt (11 fl. 22 kr.); ein Album in Folio, in braunrothem Köpersammet, mit Golddruck und Bronzeschloß (31 fl. 30 kr.); eine Schreibmappe in klein Quart, in pensée Sammet (14 fl.); eine deßgleichen in groß Quart, in blau Pergament (12 fl. 15 kr.) und eine deßgl. in violet Pergament, mit weiß und blau garnirt (12 fl. 15 kr.); ferner ein Buch in Oktav, in grünem Sammet (7 fl. 52 kr.); ein kleines deßgleichen in dunkelgrünem Sammet mit Bronzekreuz (7 fl. 52 kr.) und ein Kästchen in braunrothem Sammet mit Mosaikvergoldung (10 fl. 30 kr.)

In der Werkstätte des Hrn. Ausstellers werden besonders feine Buchbinder- und Portefeuillearbeiten in Saffian, Pergament oder in Sammet angefertigt. Auf eine verbesserte Methode, Sammet mit Gold zu bedrucken, in welcher Art das oben bemerkte Dreiller, sowie das Album ausgeführt waren, hat derselbe von der Königl. Preuß. Regierung ein Patent erhalten; es eignet sich der nach dieser Methode vergoldete Sammet nicht blos zu Bücherdecken, sondern seiner Eleganz und Dauerhaftigkeit halber auch zu Sofa- und Stühlbezügen, zu Vorhängen, Altardecken rc. worin der Hr. Aussteller sich stets bedeutender Aufträge zu Ameublements von Prachtgebäuden zu erfreuen hat. Auch ist diese Vergoldung auf anderen Stoffen, als: Tuch, Manchester rc. ausführbar.

Der Angabe des Hrn. Leisegang zufolge gingen die ersten blauen Pergamentbände aus seiner Werkstätte hervor, sowie auch das Pergament nach seiner Anweisung gefärbt wurde.

Adolph Kostelezki, Buchbinder in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Ein Median-Folio-Band, Otto Museum (140 fl.); ein Groß-Folio-Band, Kopell's Radirungen (42 fl.); ein Groß-Oktav-Band, N. Testament und die Psalmen (18 fl.).

J. A. Schenk in Fulda. (Kurfürstenthum Hessen.)

Ein Album.

Johann Jakob Selencka, Hofbuchbinder in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Derselbe lieferte ein Kasten-Album in Saffian gebunden, verziert mit vierfacher und heraldischer Mosaikvergoldung (100 fl.); einen Wandkorb in blauem Pergament (17 fl. 30 kr.) und ein Sofakissen von Kalbleder, mit dem Freih. v. Spiegel'schen und Schaumburg'schen Allianz Wappen (50 fl.).

Unter den genannten Gegenständen zeichnete sich insbesondere das Album durch seine höchstgelungenen Goldverzierungen, sowohl in den breiten Flächen als in der leichten Schattirung, dem Glanz, dem gleichförmig leichten Druck und die scharfe Begränzung der Goldfarbe als ein wahres Meisterstück in dieser Art von Arbeit aus und lieferte den Beweis von der Leichtigkeit, welche die dem Hrn. Aussteller eigenthümliche Manier des Vergoldens gewährt. Ebenso zeigte der ausgestellte Wandkorb in blauem Pergament, dessen Fläche eine doppelt gewölbte Form besaß, die Festigkeit und Dauerhaftigkeit, welche der Hr. Aussteller seiner Vergoldung auch auf den empfindlichsten Farben und dem härtesten Material zu geben versteht, indem das mit geradflächigen Platten gedruckte Pergament naß gemacht und sodann mit Gewalt ausgedehnt werden muß, um dasselbe auf den doppelt gewölbten Körper überziehen zu können. Hr. Selencka hat hiermit die Aufgabe gelöst, mit Platten und Handstempeln, Leder und Pergament als gerade Flächen zu vergolden, um dasselbe auf jeden beliebig geformten Gegenstand überziehen zu können, ohne daß der Glanz des Goldes und die Zeichnung gefährdet wird. Platten lassen sich auf gewölbten Unterlagen gar nicht, und Handstempel immer schwieriger als auf geraden drucken. Mit dem ausgestellten geschmackvoll gearbeiteten Sofakissen bewies derselbe ferner, daß auch Tapezierer Wappen und andere Verzierungen auf Leder auf Meublearbeiten anwenden können, ohne daß Gold, Farbe und Zeichnung in irgend einer Weise verliert.

Hr. Selencka arbeitet in seinem, im Jahr 1824 mit geringen Mitteln, aber mit Liebe und Ausdauer begonnenen Geschäfte, durchschnittlich mit 7 bis 9 Mann und hat mit ziemlich bedeutendem Kostenaufwand seinem Handwerksgeräthe eine solche Vollständigkeit gegeben, daß er im Stande ist, allen Anforderungen im Fach der

Kunstbuchbinderei vollkommen zu entsprechen. Zu den von ihm selbst hervorgerufenen Geschäftsvortheilen sind zu zählen:

1) Seine Platten= und Mosaikvergoldung, die mit der größten Dauerhaftigkeit und Schönheit auf sehr leichte Weise herzustellen ist, so daß nicht einmal eine geübte Hand hierzu erfordert wird.
2) Die Meubledekoration, in beliebigen Desseins, welche wegen ihrer Schönheit und Dauerhaftigkeit eine große Verbreitung gewonnen hat.
3) Seine von ihm erfundenen sogenannten kolloplastischen Zimmerverzierungen. Er begann hiermit im Jahr 1834 bei der Dekoration des Schauspielhauses in Braunschweig, woran sich die Dauerhaftigkeit und Schönheit jener Verzierungen bewährt hat. Außer vielen Privatarbeiten wurde ihm auch die Dekorirung von vier Prachtzimmern bei dem Neubau des Herzogl. Residenzschlosses zu Braunschweig mit Friesen und Kronrosetten übertragen, welche Arbeiten zur großen Zufriedenheit ausgefallen sein sollen. Diese Arbeiten bestehen aus in Pappe gepreßten Reliefs, welche sich durch Schönheit und außerordentliche Schärfe sehr vortheilhaft auszeichnen.

Die Leistungen des Hrn. Selencka in den genannten Fächern sind von dem Gewerbverein in Braunschweig im Jahr 1839 durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt worden.

Philipp Selenka, Buchbinder und Portefeuillearbeiter in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Der Hr. Aussteller lieferte folgende, mit großem Fleiß und geschmackvoll gearbeitete Erzeugnisse der Kunstbuchbinderei, als nämlich: vier Albums in meergrünem Kalbleder (24 fl.), in rothem Maroquin (30 fl.), rothem Sammet (20 fl.) und weißem Pergament (10 fl.); ferner ein Portefeuille in blauem Maroquin (10 fl.) und ein deßgl. in braunem Maroquin mit Schloß (30 fl.).

J. C. Wohlfahrt, Buchbinder in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein Hauptbuch nebst Register nach englischer Art (54 fl.); ein Album in Sammet nebst Etui (66 fl.); ein Neues Testament in Maroquin (36 fl.); ein Dict. de l'acad. franç. in ganz Franzband (25 fl.); eine Bibel in Octav, Einband mit Goldschnitt (11 fl.); ein Album in Quart mit Renaissance=Vergoldung (16 fl.); ein deßgl. in Octav mit Schloß (14 fl.) (v. Hackelberg, die Gräber der Hellenen), ganz englischer Einband.

Franz Vorhauer, Buchbinder in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Hauptbuch in Imp.=Format, linirt mit Soll und Haben, in Juchtenleder gebunden (Preis 52 fl.), eine in jeder Beziehung meisterhafte Arbeit.

Phil. Adolph Itzstein, Buchbinder und Portefeuillearbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Hauptbuch mit Beschlag von Messing; ein Wandkorb, eine Ministermappe u. s. w.

J. F. Conradi, Buchbinder in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab ein Album in rothem Levante=Saffian (20 fl.) und ein zweites deßgl. (15 fl.).

F. A. Kugelmann, Buchbinder in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Vier Büchereinbände, als: ein Gebetbuch in rothem Seidesammet mit Silberkrappen (7 fl.); ein deßgl., weiß moirirt, mit bronzevergoldetem Krappen (5 fl.); ein deßgl. in blauem Kalbleder (3 fl.); ein deßgl. in braunem engl. Grain (3 fl.).

Alfred Kehrer, Buchbinder und Etuiarbeiter in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab: ein Schußbuch in Hochquart (6 fl.), ein deßgl. in Querquart (6 fl.) und 4 Notizbücher in kl. Oktav. (à 2 fl.).

Die Deckzeichnungen waren nach eigener Composition des Hrn. Ausstellers gefertigt und die Vergoldung aus freier Hand mittelst runder Fileten ausgeführt.

Karl Ludwig Pfersdorff, Hofbuchbinder in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Album in Querfolio, mit farbigem und weißem Zeichenpapier (40 fl.); ein Gesangbuch in Duodezformat; ein Lichterschirm mit Landschaft nebst Gestelle (8 fl.).

Emil Schenck & Comp., Galanteriewaaren-Fabrikanten in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten ein zahlreiches Assortiment ihrer Galanteriewaaren-Erzeugnisse in Kalbleder, Schafleder, Maroquin und Sammet, als nämlich: ein großes Reisenecessaire mit vollständiger Einrichtung, mehrere Büvards, Albums, Cigarrentaschen, Brieftaschen, Zulegtaschen u. s. w.

Alle diese Waaren waren schön, geschmackvoll und billig; bemerkenswerth war der farbige Golddruck, welcher nach Angabe der Herren Fabrikanten von ihnen zuerst in Deutschland eingeführt worden ist. Die Herren Aussteller betreiben übrigens ihr Geschäft fabrikmäßig, schließen Detailhandel aus und beschränken sich nur auf Lieferung ganz feiner Waare, insbesondere aus Kalbleder. Sie beschäftigen gegenwärtig in ihren Werkstätten 15 Personen und haben wesentlich dazu beigetragen, dem fraglichen Industriezweig einen Aufschwung zu geben, welcher die Einfuhr derartiger französischer Fabrikate immer mehr entbehren läßt. Auch wurde ihnen, als Anerkennung ihrer Leistungen, von Sr. Majestät dem König von Würtemberg die goldene Preismedaille verliehen.

Heinrich Kern, Buchbinder und Etuiarbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte in eleganter Arbeit verschiedene Einbände, als: zwei Albums in braunem Leder und reich vergoldet (à 11 und 10 fl.); Schiller's Werke, Prachtausgabe in einem Band (30 fl.) u. s. w.; — ferner eine große Zahl von mit Straminarbeiten ausgestatteten Etuiarbeiten. — Vergl. auch die Rubrik „Stickwaaren".

Paul Burggraf, Buchbinder und Galanteriearbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab verschiedene Buchbinder- und Galanterie-Arbeiten, als: einen Toilettekasten, ein Schlüsselschränkchen, einen Lesepult, einen Kalender und einen Bostonkasten.

C. Krick, Etui- und Portefeuillearbeiter in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Wandtasche mit Stickereien (14 fl.); ein Lesepult (6 fl.) und ein Schlüsselschränkchen (11 fl. 30 kr.).

Martin Luft, Portefeuillearbeiter aus Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Arbeitstisch von Holz, weiß lakirt und mit Goldverzierungen versehen (270 fl.); ein Dampfschiff, zum Gebrauch als Necessaire (145 fl.); ein Portefeuille (16 fl.); eine Mappe (12 fl.); ein Album (16 fl.).

Diese mit vielem Fleiß und geschmackvoll gearbeiteten Gegenstände bewiesen eine große Geschicklichkeit ihres Verfertigers im Fach der Portefeuillearbeiten. Insbesondere zeichnete sich der Arbeitstisch in Bezug auf Ausführung sowohl, wie auf Geschmack im Ganzen und den einzelnen Theilen der Vergoldung auf das vortheilhafteste aus.

Gustav Schön, Cartonagearbeiter in Worms. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Cartonagearbeit in Form eines Schreibsecretärs (30 fl.).

Ferdinand Helm, Buchbinder in Erfurt. (Königreich Preußen.)

Derselbe übersandte einen in Papparbeit mit vielem Fleiß ausgeführten Triumphbogen in römischer Architektur, zum Gebrauch als Etui für Schmuck, mit verschiedenen verborgenen Räumen (43 fl. 45 kr.); ferner einen Prachteinband zu Duller's Geschichte des deutschen Volks (14 fl.).

72. Schreibfedern, Siegellack, Schreibtinten und gummirte Oblaten.

Gebr. Lewy, Eigenthümer einer Federkiel-, Siegellack- und Glanzwichsfabrik in Prag. (Oesterreich.)

Dieselben lieferten:

1) In Schreibfedern: 100 Stück ganz feine Federn, mit einer Devise in Schrift versehen; 100 Stück ganz feine starke Hamburger-Federn; 4 Stück starke sogenannte Porträt-Federn mit Porträts von Fürstlichen Personen und Wappen.

2) In Siegellack: ein Carton Siegellack in verschiedenen Farben; ein deßgl. Carminlack, gleichfalls verschiedenfarbig; ein deßgl. rothen Carminlack, Mittelsorte; ein deßgl. Damenlack in runden Stangen; — sämmtliche Proben in sehr eleganten Etuis befindlich.

Die Herren Aussteller gründeten ihre Fabrik im Jahr 1820 und zwar mit der Fabrikation von Glanzwichse, welcher sie durch verschiedene Verbesserungen und unter dem Schutz von Privilegien eine solche Ausdehnung zu geben wußten, daß sie im Jahr 1835 nicht weniger wie 150,000 Schachteln (à 21 bis 42 kr. Conv. M.) in den Handel lieferten. Die Gründung ihrer Schreibfedernfabrik erfolgte im Jahr 1822, indem sie sich einen nach englischen Prinzipien konstruirten Dampfapparat einrichten und 20 Maschinen aus dem Ausland kommen ließen. Sie erweiterten diese Fabrikation bald so, daß sie im Jahr 1828 Landesbefugniß erhielten; ihr Produktionsquantum belief sich im Jahr 1839 auf 5,300,000 Kiele. Der Absatz hierin erstreckt sich auf die Provinzen Oesterreichs und auf die außerösterreichischen Staaten, indem die Hrn. Gebr. Lewy bereits seit 17 Jahren die Leipziger Messe besuchen und einen großen Theil ihrer Versendungen von der Fabrik aus nach Frankfurt, Brüssel und Hamburg besorgen.

Die rohen Kiele bezieht die Fabrik durch Ankäufe aus Böhmen, Ungarn, Mähren und Gallizien; die schwereren Sorten aus Norddeutschland.

Im Jahr 1830 verbanden die Hrn. Aussteller mit den vorgenannten Fabrikationen noch die Erzeugung von Siegellack, welchen sie in allen Farben und in anerkannt guter Qualität in den Handel liefern. Ihr jährliches Produktionsquantum betrug im Jahr 1839 350 Ctnr.; dieses Fabrikat findet hauptsächlich in den Oesterreichischen Staaten selbst, aber auch im Ausland, namentlich auf den Leipziger Messen Absatz.

In den genannten 3 Geschäftszweigen werden durchschnittlich 120 Arbeiter verwendet.

Die Herren Aussteller wurden bei der Provinzial-Gewerbausstellung in Prag im Jahr 1833 mit der bronzenen Medaille ausgezeichnet.

Manuel J. Kohn, Siegellackfabrikant in Mainbernheim. (Königreich Baiern.)

158 Stangen Siegellack von verschiedenen Farben, in ovaler eckiger und runder Form; ein Preiskourant lag den Proben bei.

Der Hr. Aussteller betreibt diesen Fabrikationszweig in sehr bedeutendem Umfang, indem er seiner Angabe zufolge jährlich mindestens 300 Ctnr. Siegellack in allen Qualitäten und Farben fabricirt und nach allen Theilen von Europa versendet. Er erhielt im Jahr 1840 bei der Industrieausstellung in Nürnberg eine Preismedaille.

Ph. C. Ruprecht in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe übersandte Muster seiner verschiedenen Fabrikate, bestehend

1) in Schreibtinten von verschiedener Farbe, als: schwarz, blau, carminroth, scharlachroth, gelb, grün, seegrün, braun, violett, purpurviolett;
2) in Patent-Brief-Oblaten, auf der Rückseite gummirt, von verschiedenen Farben und in 6 verschiedenen Sorten. Dieselben waren auf 4 kleinen Musterkärtchen aufgezogen und zeichneten sich durch geschmackvolle und brillante Ausführung auf das Vortheilhafteste aus.

Der Hr. Aussteller beschäftigt sich schon seit etwa 14 Jahren mit der Fabrikation von Tinte, die er aber anfangs nur auf die Bereitung schwarzer Tinte beschränkte. Später versuchte er auch farbige Tinten darzustellen, was ihm auch in soweit gelang, daß dieselben den Londoner und Pariser derartigen Fabrikaten nicht nachstehen sollen. Daß ihm die Darstellung aller Farben gelungen ist, haben die zur Ausstellung gesandten 10 verschiedenen Proben bewiesen. Hr. Ruprecht beschränkt sich indessen nur auf die Fabrikation der gebräuchlichsten Tintensorten, als schwarz, roth und blau, da die anderen Farben im praktischen Leben nur selten Anwendung finden.

Die Fabrikation der Patentoblaten, eines in der neueren Zeit viel verbreiteten Artikels, ist der zweite Geschäftszweig, den Herr Ruprecht betreibt und durch Schönheit und Mannigfaltigkeit immer mehr in Aufnahme zu bringen sucht.

Bis vor einem Jahre erstreckte sich der Geschäftsbetrieb des Hrn. Ausstellers nur auf die nächste Umgebung. Seit dieser Zeit gelang es ihm jedoch, sich einen grösseren Kreis von Absatzquellen zu verschaffen, indem er nicht blos in allen Zollvereinsstaaten Verbindungen anknüpfte, sondern ihm auch bereits Aufträge aus grösseren Entfernungen, als namentlich aus Basel, Zürich, Lausanne, Hamburg u. s. w., zugegangen sind.

73. Blei- und Rothstifte und elastische Rechentafeln.

Es sind im Handel vorzüglich 3 verschiedene Sorten von Bleistiften bekannt, nämlich die englischen Stifte, die Wiener und Pariser Stifte und die älteren deutschen Stifte.

Die englischen Bleistifte sind aus einem dichten, meist sehr feinen Graphit geschnitten oder vielmehr gesägt und unterscheiden sich hierdurch, in Bezug auf ihre Fabrikation, vor allen übrigen auf dem Continent erzeugten Bleistiftsorten, indem natürlicher Graphit in derjenigen Dichtigkeit und Reinheit, wie er eine unmittelbare Verarbeitung zu geschnittenen Stiften zuläßt, nur in England und Spanien sich findet. Jene geschnittenen Stifte werden, nachdem sie in verschlossenen Gefäßen einer starken Rothglühhitze ausgesetzt worden, meist in Cedernholz gefaßt. Man schätzt bei den englischen Bleistiften das leichte Abfärben, wobei sie dennoch nicht leicht stumpf werden, ferner fette glänzende Striche, sowie die Leichtigkeit, mit welcher die letzteren sich vom Papier mit Gummi wieder wegwischen lassen, endlich einen sehr angenehmen Grad von Weichheit und Zähigkeit.

Zu Ende des vorigen Jahrhunderts gelang dem Franzosen Conté in Paris die Anfertigung künstlicher Bleistifte, indem er aus gepulvertem und geschlemmtem Graphit durch Hinzufügen eines Bindemittels aus reinem, besonders kalk- und sandfreiem Thon eine breiartige Masse darstellte und hieraus die Stifte formte, welche sofort gebrannt und in Holz gefaßt wurden. Ein im Wesentlichen ähnliches Verfahren wurde indessen schon früher von Hrn. Joseph Hardtmuth in Wien ausgeübt und in den k. k. österreichischen Staaten privilegirt. Die Pariser und Wiener Stifte erwarben sich einen höchst vortheilhaften Ruf und gaben zur Entstehung einer großen Zahl anderer Bleistiftfabriken in Deutschland Veranlassung, welche sich im Allgemeinen des nemlichen Verfahrens bedienten. Besonders hat die Bleistiftfabrikation im Königreich Baiern eine sehr bedeutende Ausdehnung gewonnen und es entstanden in diesem Lande mehrere großartige Fabriken, welche nach und nach eine fast vollständige Verdrängung der englischen Bleistifte, wenigstens in den gewöhnlichen Sorten, herbeiführten und nur noch in Bezug auf die ganz feinen, jedoch wenig im Gebrauch befindlichen Bleistifte den Letztern den Vorzug einräumen müssen. Ein sehr wesentlicher Vorzug der künstlichen Stifte besteht darin, daß es weit leichter, wie bei den natürlichen englischen Stiften möglich ist, dieselben in jedem beliebigen Grade von Härte und Weichheit darzustellen, indem bei dem Glühen der Masse der Thon mehr oder weniger schwindet, die Masse also mehr oder weniger hart wird, je höher oder niederer die bei dem Brennen angewendete Temperatur ist, wozu überdieß noch die verschiedenen Mengungsverhältnisse von Graphit und Thon von Einfluß sind. Je weniger Thon dem Graphit zugesetzt wurde und je geringer die beim Brennen stattgefundene Temperatur war, um so weicher werden die Stifte und umgekehrt. Neben der hierdurch erreichten Möglichkeit, jede beliebige Abstufung nicht sowohl der Härte als auch der Schwärze zu erzielen, haben sie vor den englischen Stiften noch den Vorzug, daß die Schriftzüge keinen so starken Metallglanz besitzen, den man bei Bleistiftzeichnungen nicht liebt. Uebrigens kann auch, wenn es verlangt wird, der den englischen Bleistiften eigenthümliche Metallglanz dadurch erzielt werden, daß man der Mischung viel Graphit und wenig Thon, sowie den Stiften durch stärkeres Brennen einen höheren Grad von Härte giebt. Die zu architektonischen Linearzeichnungen zu verwendenden Bleistifte werden häufig vor dem Fassen in Holz noch in Wachs getränkt, indem man sie in sehr heiß geschmolzenes Wachs eintaucht, wodurch die Masse eine gewisse Milde annimmt, beim Gebrauch nicht so schnell sich abreibt, und die Spitze sich besonders gut konservirt; zu Schattirungen dienen indessen die auf solche Weise behandelten Stifte nicht.

Es muß noch bemerkt werden, daß man auch in England künstliche Bleistifte fabricirt, wozu indessen nur die bei dem Schneiden des natürlichen Graphit sich ergebenden Abfälle verwendet werden.

Die älteren deutschen Stifte bestehen aus einer geschmolzenen Composition von Graphit, Spießglanz und Schwefel, welche Masse im geschmolzenen Zustand in Formen eingepreßt wurde. Es ist dieß das Verfahren, welches die zahlreichen Bleistiftfabrikanten in Nürnberg und Fürth noch vor 28 Jahren allgemein anwendeten und wobei man sich des spanischen Graphits bediente. Gegenwärtig ist nur noch in schlechten Fabriken dieses Verfahren üblich und man verfertigt heutzutage sowohl in Baiern als auch in andern wohleingerichteten deutschen Fabriken größtentheils nur die sogenannten Wienerstifte.

Wie bereits bemerkt wurde, hat unter den verschiedenen deutschen Ländern in Baiern die Bleistiftfabrikation die größte Ausdehnung gewonnen. Ihre Entstehung ist in der Gegend von Nürnberg und Fürth zu suchen, und zur Zeit ihrer Blüthe zählte Nürnberg allein 20 Bleistiftfabriken. Im Jahr 1836 bestanden daselbst immer noch 17 Fabriken, die sich indessen seitdem wieder vermindert haben, da man jetzt in Nürnberg, Stein und Schweinau nur noch 10 Fabrikanten, welche für circa 60,000 fl. Waare jährlich liefern, zählt. Für die dort fabricirten ordinären Sorten genügt zwar ein inländischer, im Landgericht Wegscheid vorkommender Graphit; für feinere Sorten wird derselbe von den fürstl. Schwarzenbergischen Gruben in Böhmen bezogen, obgleich es dem Fabrikanten Paul Augustin in Oberzell gelungen sein soll, auch brauchbare feinere Bleistiftsorten aus bairischem Graphit zu verfertigen.

Die deutsche Bleistiftfabrikation war auf der Ausstellung sehr vollständig vertreten, indem nicht blos die berühmte Hardtmuth'sche Fabrik in Wien, sowie die renomirten Fabriken Baierns, namentlich diejenigen von Joh. Jakob Rehbach in Regensburg, Paul Augustin in Oberzell im Unterdonaukreis, A. W. Faber zu Stein bei Nürnberg vorzügliche Fabrikate lieferten, sondern auch eine kurhessische Fabrik, nemlich diejenige von J. J. Arnd in Fulda durch Ausstellung ihrer Erzeugnisse den Beweis lieferte, daß sie sowohl in der Qualität, wie in den Preisen ihrer Fabrikate mit denen ihrer Concurrenten wetteifert.

Gebr. Hardtmuth in Wien. (Oesterreich.)

19 Dutzend Bleistifte, davon 12 mit weichem und 7 mit hartem Blei; 1 Dutzend deßgl. für den Gebrauch in Magazinen u. s. w.; ferner 16 Stück elastische Rechentafeln von verschiedener Größe.

Was die von denselben weiter gelieferten Steingut- und Steingeschirrfabrikate, sowie ihre künstlichen Bimssteine betrifft, so finden sich dieselben unter der betr. Rubrik aufgeführt.

Der Vater der Hrn. Aussteller, der verstorbene, um die Oesterr. Industrie sehr verdiente Architekt Hr. Jos. Hardtmuth in Wien erhielt bereits vor mehr als 50 Jahren ein Privilegium auf die Erzeugung von Graphitstiften, als Ersatz der aus England bezogenen natürlichen Bleistifte; er bahnte hiermit den Weg zu der in Deutschland jetzt allgemein üblichen Fabrikationsmethode. Die anerkannt vorzügliche Qualität der Hardtmuth'schen Bleistifte verschaffte ihnen einen bedeutenden Ruf und Absatz, so daß das jährliche Produktionsquantum im Jahr 1835 durchschnittlich über 200,000 Dutzend betrug, welche außer der österr. Monarchie in alle übrigen deutschen Staaten, nach Holland, Rußland u. s. w. versandt wurden. Bei den Hardtmuth'schen Bleistiften werden die billigen Preise gerühmt. Die Herren Aussteller erhielten bei der Gewerbausstellung in Wien vom Jahr 1835 für ihre Bleistifte die bronzene Medaille.

Durch Anwendung neuer Vorrichtungen, welche die möglichste Reinigung und Verfeinerung des Materials bezweckten, wurde die Güte der Blei- und Rothstifte seit dem Jahr 1835 bedeutend gehoben, wobei gleichzeitig das Aeußere, so weit es bei dieser Waare anwendbar ist, berücksichtigt ward. Die Anzahl der Arbeiter in diesem Fabrikszweig, welche damals aus 60 bestand, hat sich unterdessen in der Art vermehrt, daß dieser Fabrik sowohl bezüglich ihres Verkehrs als Umfangs, mit Ausnahme der Unternehmungen dieser Art in England, wohl keine in Deutschland und den übrigen fremden Staaten bestehende gleichgestellt werden kann.

Die Beurtheilungskommission der Wiener Gewerbausstellung vom Jahr 1839 erklärte die Hardtmuth'schen Bleistifte für ein ausgezeichnetes Fabrikat, weßhalb den Ausstellern in Rücksicht ihrer Fortschritte in diesem Zweig ihrer industriellen Thätigkeit die silberne Medaille zuerkannt wurde.

Die Fabrikation der sehr gemeinnützigen elastischen Schreib- und Rechentafeln der Hrn. Gebr. Hardtmuth, wofür der obenerwähnte Hr. Joseph Hardtmuth im Jahr 1811 ein Privilegium für die österr. Monarchie nahm, hat gleichfalls eine bedeutende Ausdehnung gewonnen, so daß jährlich an 18,000 Stück derselben nach Deutschland, Italien und den nördlichen Staaten versendet werden.

J. J. Arnd in Fulda. (Kurfürstenthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein zahlreiches Assortiment von Blei- und Rothstiften, worüber ein Preiscourant beilag.

Hr. Arnd etablirte seine Fabrik im Jahr 1837, nachdem sich dessen Söhne in den bedeutendsten Bleistiftfabriken von Frankreich, England und Oesterreich die erforderlichen Kenntnisse von dieser Fabrikation angeeignet hatten. Bereits im Jahr 1838 beschäftigte diese Fabrik 50 Arbeiter und zwei durch Wasserkraft betriebene Maschinen; der Ruf, welchen sich dieselbe durch innere Güte ihres Fabrikats bald verschaffte, und der hierdurch erzeugte vermehrte Absatz veranlaßte sie zu einer größeren Ausdehnung, so daß gegenwärtig 73 Arbeiter hier beschäftigt werden.

Bei der im Jahr 1839 in Kassel veranstalteten Ausstellung Kurhessischer Gewerbserzeugnisse sprach sich die Beurtheilungskommission über die von Hrn. Arnd eingesandten Fabrikate im Durchschnitt sehr befriedigend und in Bezug auf einzelne Sorten auf besonders vortheilhafte Weise aus, so daß demselben in Folge hiervon die silberne Medaille zuerkannt wurde. Die Beurtheilungskommission der kurhessischen Industrieausstellung vom Jahr 1842 wiederholte ihren früheren Ausspruch, indem sie bemerkte, daß die von Hrn. Arnd vorgelegten Blei- und Rothstifte eine solche Vollkommenheit erreicht haben, daß sie denen auswärtiger Fabriken an Qualität gleich zu erachten und dabei die Preise billig, zum Theil sehr billig seien.

Franz Paul Augustin, Bleistiftfabrikant zu Hafnerzell, Landgericht Wegscheidt. (Königreich Baiern.)

Der Hr. Aussteller übersandte eine Musterkarte von seinen Blei- und Rothstiften in gebohrtem Holze, unter Beilage eines Preisverzeichnisses.

Die Fabrik des Hrn. Paul Augustin zu Hafnerzell wurde im Jahr 1836 gegründet. Diese, sowie dessen Fabrik zu Kasten in Oberösterreich (Innkreis) beschäftigen gegenwärtig zusammen 60 Arbeiter, welche wöchentlich circa 2400 Dutzend Blei- und Rothstifte in verschiedenen Sorten produciren, deren Verkaufspreise von 5 Kreuzer bis zu 1 fl. 12 kr. per Dutzend sich belaufen.

Um dem bei Bleistiften so häufig vorkommenden Fehler, nemlich dem Vorkommen von Bruchstücken zu begegnen, hat Hr. Augustin eine Methode zuerst in Ausführung gebracht, nemlich die Stifte, anstatt sie in ausgenutete Hölzchen einzulegen, in gebohrtes folglich nicht zusammengeleimtes Holz zu fassen, wodurch jener Fehler vollständig beseitigt wurde, so daß ihm der Centralverwaltungsausschuß des polytechnischen Vereins für Baiern im Oktober 1837 das Zeugniß ertheilte, daß diese aus böhmischem Graphit und Thon verfertigten Bleistiftsorten als ein sehr gelungenes, besonders für den Zweck der Architektur und Landschaftszeichnung vollkommen brauchbares Fabrikat zu betrachten seien; sie besäßen eine durchaus gleichförmige Masse, einen feinen nicht schmierenden Strich und seien vorzüglich gut gefaßt. In der im Jahr 1840 in Nürnberg stattgefundenen Industrieausstellung wurde derselbe mit der silbernen Medaille ausgezeichnet. Für das Königreich Baiern wurde der Erfinder unterm 27. Aug. 1839 und für die k. k. österr. Staaten unterm 27. Juni 1840 auf jenes Verfahren patentirt.

Besonders günstig äußert sich die Holzfassungsmethode des Hrn. Augustin auf die Rothstifte, welche so äußerst selten haltbar gefunden werden und beim Schneiden meist zerbröckeln. Die von demselben in gebohrtem Holz verfertigten Rothstifte sind von dem bemerkten Fehler durchaus frei.

Die Fabrik des Hrn. Augustin steht mit den meisten Ländern des Continents in Verbindung und unterhält Depots in München, Nürnberg, Leipzig, Breslau, Hildesheim, Bremen, Petersburg, Krakau, Prag, Linz, Wien, Pesth, Klagenfurt, Grätz, Triest, Mailand, Basel, St. Gallen, Zürich, Genf u. s. w., sowie der Besitzer bereits Einleitung getroffen hat, um mit Ostfriesland, Holland, Belgien, Toscana, Sicilien und dem Kirchenstaat Verbindungen anzuknüpfen.

A. W. Faber, Bleistiftfabrikant in Stein bei Nürnberg. (Königreich Baiern.)

Ein Assortiment von Bleistiften in verschiedenen Qualitäten und Härtegraden, worüber Preiskourant beilag.

Die Bleistifte des Hrn. Ausstellers erfreuen sich eines sehr vortheilhaften Rufs unter den deutschen Künstlern und haben durch ihre vortreffliche Qualität wesentlich dazu beigetragen, die englischen Stifte immer mehr zu verdrängen, welche bei unverhältnißmäßig höheren Preisen durch jene vollkommen ersetzt werden. Herr Direktor von Cornelius in Berlin ertheilte den Fabrikaten des Hrn. Faber ein sehr ehrendes Zeugniß, indem er bemerkt, daß diese Bleistifte alle Grade sowohl der Härte und Weiche als auch der Farbe umfassen, so daß man ebenso wohl einen festen und scharfen Umriß, als auch eine ganz ausgeführte Zeichnung mit ihnen fertigen könne.

Bei der im Jahr 1840 veranstalteten Industrieausstellung in Nürnberg wurde dem Hrn. Faber als ehrende Anerkennung seiner Leistungen die silberne Medaille zu Theil.

J. J. Rehbach, Bleistiftfabrikant in Regensburg. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte in 5 Cartons eine vollständige Mustersammlung seiner Fabrikate und zwar: runde Stifte ohne Fassung, in Schilf, in weißem und roth gebeiztem Holze, Brieftaschenstifte, Stifte in Cedernholz, Tischlerstifte, Künstlerstifte u. a. m., wozu die Preise bei den einzelnen Sorten notirt waren.

Diese Fabrik ist unstreitig die bedeutendste im Königreich Baiern. Der Unternehmer erkaufte dieselbe im Jahr 1821 vom Staate, auf dessen Kosten im Jahr 1816 die Königl. Bleistiftfabrik in Oberzell, Landg. Wegscheid, in der Absicht etablirt wurde, durch Einführung der verbesserten Verfahrungsarten von Wien und Paris mit Benutzung inländischen Materials diejenigen Summen im Lande zu behalten, welche früher aus Baiern für Bleistifte ausgegangen waren. Die Absicht der Königl. Baierischen Regierung wurde völlig erreicht, indem man bei der Materialbereitung, bei der Thon- und Graphit-Vermengung, bei Bearbeitung des Teigs, dem Brennen der Stifte, der Anfertigung der Kapseln durch Schneid- und Hobelmaschinen und endlich bei den Vollendungsarbeiten durchaus die Wiener und Pariser Verfahrungsarten einführte. Im Jahr 1821, als die besagte Fabrik durch ihren neuen Eigenthümer nach Regensburg verlegt wurde, beschäftigte dieselbe nur 6 Personen. Nachdem es ihr gelungen war, durch gute Qualität ihrer Erzeugnisse denselben Eingang bei dem Publikum zu verschaffen und selbst mit der Hardtmuth'schen Fabrik in Wien, welche damals noch allein ein ausgezeichnetes Fabrikat lieferte, in Konkurrenz zu treten, vergrößerte sich dieses Etablissement immer mehr, so daß es im Jahr 1836 in einem neu angekauften Hause 120 Arbeiter beschäftigte, welche Zahl sich gegenwärtig bis auf 135 gesteigert hat. Die Fabrik arbeitet mit Dampfkraft und liefert täglich 2500 Dutzend Bleistifte, welche in allen Theilen Europa's Abnehmer finden. Als Rohmaterial verarbeitet dieselbe böhmischen Graphit und zur Fassung des Reißbleis wird Aspen-, Linden-, Erlen- und Cedernholz verwendet. Außer dem Cedernholz und dem feinen Graphit werden die meisten Materialien im Königreich Baiern selbst bezogen.

Der Hr. Aussteller erhielt bei der im Jahr 1835 stattgehabten Gewerbausstellung die goldene Medaille.

74. Haar- und Borstenpinsel und Bürsten.

Je nach dem Material, welches zur Anfertigung der Pinsel verwendet wird, unterscheidet man hauptsächlich 2 Classen, nemlich Borsten- und Haarpinsel; die sogenannten Fischpinsel gehören zur letzteren Classe und werden aus Fischotterhaaren verfertigt. Zu den Borstenpinseln, welche meist als Anstreichpinsel dienen, werden Schweinsborsten von größerer oder geringerer Feinheit, zu den Haarpinseln Ziegen-, Fischotter-, Dachs-, Iltis- und Zobelhaare, auch wohl die Haare von Eichhörnchen verwendet.

In feinen Haarpinseln werden im Allgemeinen die Amsterdamer, besonders aber die Lyoner Fabrikate am meisten geschätzt, obwohl auch viele deutsche Städte diese Pinsel in anerkannter Güte liefern. Ebenso werden auch Malerpinsel auf festem Stiel zur Oelmalerei in großen Quantitäten aus Frankreich, wie aus England bezogen und es muß daher als ein verdienstliches Unternehmen deutscher Fabrikanten betrachtet werden, wenn sie nicht blos durch Aufnahme dieses nicht unbedeutenden Industriezweigs, sondern auch durch möglichste Vervollkommnung des-

selben dazu beitragen, Deutschland in diesem Punkte vom Ausland mehr und mehr unabhängig zu machen. Es war deßhalb erfreulich, diese Fabrikation auf der Ausstellung durch zwei Einsender (aus Dresden) vertreten zu sehen, deren Erzeugnisse dem äußeren Ansehen nach ganz befriedigten.

In Bezug auf die Fabrikation von feinen Bürsten (Haar- und Kleiderbürsten) lieferte die Ausstellung den Beweis, daß dieser Kunstzweig seit etwa 12 Jahren bedeutende Fortschritte in Deutschland gemacht hat, daß sie in keiner Hinsicht den ausländischen Fabrikaten nachstehen und hinsichtlich des Preises den letzteren vorgezogen zu werden verdienen. Es erhellt dieß schon daraus, daß sie unter dem Namen englischer Bürsten nach Holland, Amerika und fast allen Theilen der Erde geschickt werden, sowie es auch konstatirt ist, daß gar manches deutsche Fabrikat dieser Art als englische oder französische Bürste verkauft und theuer bezahlt wird. Ein Hinderniß für die Bürstenfabrikation in Deutschland ist der immer noch schwierige Bezug der Borsten, die meist durch die dritte und vierte Hand bezogen werden. Die Hauptdepots der russischen und polnischen Borsten sind in Leipzig und Frankfurt a. d. O., von wo aus sie meist in die Hände umherreisender Borstenhändler gelangen und hierdurch im Preise bedeutend erhöht werden.

Bei der Beurtheilung einer Bürste kommt, außer der Beschaffenheit der Borsten, besonders, das Einziehen der letzteren in Betracht, was entweder mittelst Bindfaden, Darmsaiten oder Draht oder auch mittelst Einsetzens in Pech geschieht. Erstere sind den letzteren vorzuziehen, weil sie haltbarer sind; nur muß darauf gesehen werden, daß der Bindfaden, die Darmsaite oder der Draht fest in den Rinnen liege und daß die Löcher oben enger sind, als auf der unteren Seite, wo die Haare eingezogen sind.

In ordinären Bürsten hatte die Ausstellung nichts aufzuweisen; dagegen wurden feinere Bürsten von vier Fabrikanten ausgestellt, nemlich von den Herren Claus in Göttingen, Klein in Tübingen, Asseng in Mainz und Greby ebendaselbst.

J. D. Kratzsch, Pinselfabrikant in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Derselbe lieferte ein zahlreiches Sortiment von Malerpinseln, bestehend in runden und flachen Borsten-Malerpinsel, runde und flache Collinkenpinsel, Vertreiber, Dachspinsel, runde Fischpinsel und Ziegenpinsel, nebst beigefügtem Preiskourant.

Der Hr. Aussteller betrieb früher neben dem Bürstenmachergewerbe, als Hauptgeschäft, die Fabrikation von Malerpinseln nur nebenbei; dieses Verhältniß änderte sich seit einigen Jahren dahin, daß er nun die letztgenannte Fabrikation als seine Hauptbeschäftigung betrachtet. Der Absatz dieser Fabrikate erstreckt sich auf das Königreich Sachsen und einige angrenzende Länder, und es wäre sehr zu wünschen, daß dieselben allgemeiner bekannt würden, um den Unternehmer zu einer größeren Ausdehnung seines Geschäfts zu bestimmen.

J. A. Türke, Pinselfabrikant in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Ein zahlreiches Sortiment von Pinseln, als nemlich: Collinskypinsel in Kielen, deßgleichen in Zwingen und mit Stielen, Spurhaarschlepper in Zwingen, Haarpinsel in Kielen, Dachspinsel mit Stielen; deßgleichen breite in Zwingen mit Stielen; deßgleichen 4 Zoll breit in Holz gefaßt, für Lithographen und Steinmetzen; feine Haarpinsel zu demselben Gebrauch, 4 Zoll breit, in Holz; Stupp- und Vermalpinsel in Kielen.

Der Hr. Aussteller, früher Maler bei der Meissener Porzellanfabrik, beschäftigt sich bereits seit 20 Jahren mit der Verfertigung von Malerpinseln, insbesondere für feine Malerei; nur auf besondere Bestellung liefert derselbe auch Pinsel für Lakirer, Dekorationsmaler u. s. w. Sein Absatz beträgt in allen Sorten Pinseln jährlich im Durchschnitt 1700 Dutzend, wovon nur etwa ein Zehntheil im Inland bleibt und die übrigen hauptsächlich nach Berlin, Wien, München, Düsseldorf und Paris versendet werden. Hr. Türke bezieht das Rohmaterial zu seinem Fabrikat, in Fellen und Schweifen verschiedener Thierarten bestehend, hauptsächlich aus Rußland und Polen und weniges nur aus Sachsen selbst. Als ein Fabrikat seiner eigenen Erfindung sind die sogen. Spurhaarschlepper zu nennen, welche von den Künstlern sehr geschätzt sein sollen.

Carl Claus, Bürstenfabrikant in Göttingen. (Königreich Hannover.)

Aus dieser Fabrik wurden 148 Stück Bürsten von verschiedenen Qualitäten und nach verschiedenen Mustern eingesendet, welche Beifall fanden und nur in Bezug auf die Façon einiges zu wünschen übrig ließen. Die Preise waren sehr billig.

Der Hr. Aussteller beschäftigt im Hause ständig circa 18 Personen, worunter Tischler, Bürstenmacher, Drechsler, Blumenschneider u. s. w. Die gröberen Vorarbeiten werden außer dem Hause gefertigt und die Bürsten alsdann in der Fabrik selbst vollendet.

Der Absatz erstreckt sich außer dem Königreich Hannover nach Kurhessen, Preußen, Sachsen, Holland, die Seestädte Bremen und Hamburg, wie auch nach Nordamerika. Der Bedarf an rohen Borsten, theils polnische, theils deutsche, beläuft sich jährlich auf einen Werth von 4000 bis 4500 Thlr.

In der Gewerbausstellung zu Hannover im Jahr 1840 erhielt Hr. Claus die bronzene Medaille.

J. G. Klein, Bürstenfabrikant in Tübingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte ein zahlreiches Sortiment jeder Art von Bürsten, als: Kleiderbürsten, Billardbürsten von Bisamschwein, Sammetbürsten, Silberhaarbürsten von Sattin- und Palisanderholz, Pferdskardätschen, Wagenbürsten, Rahmbürsten für Tuchscheerer und einige Malerpinsel.

Der Hr. Aussteller betreibt sein Geschäft in bedeutender Ausdehnung, was daraus hervorgeht, daß er seiner Angabe zufolge jährlich circa 600 Dutzend Haar- und Kleiderbürsten in die Schweiz, circa 600 Dutzend an würtembergische Handlungshäuser, welche die Waare wiederum in das Ausland en gros versenden, ferner circa 400 Dutzend an Coiffeurs, Galanteriehändler und Bürstenmacher — fast ausschließlich in feinerer Qualität — absetzt. Versendungen nach Amerika, deren er früher zu machen Gelegenheit fand, sind in der neueren Zeit durch Erhöhung des Eingangszolls dahin unmöglich geworden.

Hrn. Klein wurde bei den Gewerbausstellungen in Stuttgart die silberne Medaille, theils Belobungen hierauf zuerkannt, „wegen ausgedehnten Betriebs seiner Fabrikation in einer der Concurrenz mit dem Ausland vollkommen gewachsenen Qualität".

Peter Assenʒ, Hofbürstenmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte ein zahlreiches Sortiment Haar- und einige Kleiderbürsten.

Die Arbeiten des Hrn. Asseng zeichneten sich durch sorgfältige und solide Arbeit, sowie auch in Bezug auf Geschmack sehr vortheilhaft aus.

J. H. Greby, Bürstenmacher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab zwei Waschbürsten für Pferde von Fischbein, eine deßgl. von Hundszahnwurzel, einen Schrupper aus dem nämlichen Material und einen deßgl. von Fischbein.

Unter den in jeder Beziehung gut fabricirten Bürsten des Hrn. Ausstellers sind diejenigen von Hundszahnwurzel als bemerkenswerth hervorzuheben, indem dieses Material in Deutschland wenig bekannt, dagegen in Frankreich allgemein im Gebrauch ist.

Joh. Christian Kachler (sonst E. Harnisch), Mechanikus und Eigenthümer einer Königl. Sächs. concessionirten Zahnbürstenfabrik in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Derselbe lieferte, auf einem Carton in Rahmen übersichtlich zusammengestellt, 72 Zahnbürsten, Nagelbürsten u. dgl.; ferner Falzbeine, Briefstreicher, Rasirpinsel u. dgl. m.

Diese Gegenstände waren im Verhältniß zu den Preisen schön und solid gearbeitet. Wenn auch insbesondere die Zahnbürsten in der Politur und Feinheit von den besten englischen und französischen noch übertroffen werden, so verdienen sie doch in Betracht der Dauerhaftigkeit im Allgemeinen vor letzteren den Vorzug.

Der Hr. Aussteller fertigt alle Arten von Zahn-, Kopf- und Nagelbürsten, Handwaschbürsten, Uhrmacherbürsten, Rasirpinsel, Falzbeine, Briefstreicher, sowie die verschiedensten Galanteriegegenstände in Horn, Knochen und Elfenbein und andere, diesen Arbeiten verwandte Artikel. Die Fabrikation der Zahnbürsten und der vorerwähnten anderen Bürsten bilden Hauptartikel seines Geschäfts; er bedient sich hierzu eigenthümlicher, von ihm selbst erfundener Maschinen, welche insbesondere das Bohren wesentlich erleichtern. Unter ihnen ist besonders bemerkenswerth eine selbsttheilende Bohrmaschine, eine der neueren Erfindungen des denkenden Hrn. Ausstellers. Dieselbe ist der Art konstruirt, daß man in Elfenbein, Knochen, Horn u. s. w. Löcher beliebiger Weite und Tiefe, in geraden Linien oder Bogen nach beliebiger Zirkelstellung, in gerader oder schräger Richtung, in engeren oder weiteren Zwischenräumen, mit kaum denkbarer Schnelligkeit, auch größter Leichtigkeit, Genauigkeit und höchster Sauberkeit bohren kann. Der Mechanismus rückt während der Arbeit selbstständig fort. Eine Anzahl Dutzende von Platten, theils in Elfenbein, theils in zugerichteten Knochen, werden hintereinander in erster Reihe gebohrt, worauf die Platte gedreht und zum Bohren der folgenden Reihe befestigt wird. Mit dieser Maschine können — nach einem in einer Sitzung des Dresdener Gewerbvereins vorgenommenen Probe — ohne alle Anstrengung in einem Tage über 28,000 Löcher gebohrt werden, und zwar in jeder beliebigen Linie, Reihefolge und Zirkelstellung, bei höchster Genauigkeit und Nettigkeit der Arbeit. (Hr. Kachler stellt den Preis einer solchen Maschine, welche auch zu manchem anderen Behuf, bei sehr geringer Abänderung, mit Nutzen anzuwenden sein möchte, auf 100 Thlr.)

Im Jahr 1827 erfand der genannte Fabrikant eine zur Pressung der Percussions-Zündhütchen aus einem Stück, für das grobe Geschütze dienende Maschine, welche zur größten Zufriedenheit bei dem k. sächs. Haupt-Zeughause eingeführt ist; später eine Maschine zur Anfertigung metallener, mit Zeug (Serge de Berry) überkleideter Knöpfe u. dgl. m.

Hr. Kachler beschäftigt in seiner Fabrik zehn Personen; das Rohmaterial, als: Knochen, Schweinsborsten und Haare von Pferden und Ziegen, bezieht derselbe aus Sachsen. Er verarbeitet jährlich circa 10 bis 12,000 Stück Rindsröhren, sowie einige Centner Borsten und Pferdehaare zu Zahnbürsten; ferner in verhältnißmäßigen Quantitäten Horn (meist brasilian. Büffelhorn) und Elfenbein, zu Kopf- und anderen Bürsten, wie auch Galanterie- und Toilettearbeiten mancherlei Art. Das bemerkte Quantum Knochen liefert, außer den andern Gegenständen, circa 4 bis 5000 Dutzend Zahnbürsten.

75. Leder, wasserdichte Zeuge und Zunder.

Ein Zimmer der unteren Ausstellungslokale war ausschließlich den Lederfabrikaten und der weiteren Verarbeitung des Leders zu Sattler- und Schuhmacher-Arbeiten, Handschuhen u. s. w. gewidmet. In Lederfabrikaten war eine große Mannigfaltigkeit vorhanden, als nämlich: farbige, lakirte und gewichste Kalbfelle, farbiges und und lakirtes Rindsleder, ächte und unächte, gespaltene und ungespaltene Saffiane in den verschiedensten Farben und Appreturen, Schaafleder, Bockleder, Hirschhäute, Schweinsleder, sowie endlich zahlreiche Proben von Sohlleder.

In der Fabrikation des Sohlleders, und zwar zunächst in der des Wildleders — aus westindischen, besonders den berühmten Buenosayres-Häuten bereitet — zeichnen sich seit langer Zeit, ja schon seit einigen Jahrhunderten, vorzüglich die großen Gerbereien am Niederrhein, in der Preußischen Rheinprovinz, ferner im Herzogthum Luxemburg und im ehemaligen Bisthum Lüttich, auf das vortheilhafteste aus, während in der Fabrikation des sogenannten Zahmsohlleders — aus deutschen Häuten bereitet — hauptsächlich die Gerbereien am unteren Neckar und Mittelrhein fast gleichzeitig denselben Ruf und dieselbe Anerkennung gefunden haben. Allen diesen Gerbereien nämlich liefern die nahe gelegenen, sehr bedeutenden Niederwaldungen und die zweckmäßige forstwirthschaftliche Behandlung derselben das bis jetzt bekannte beste Gerbemittel für Sohlleder, nemlich die junge Eichenrinde, und so lange jenen Gerbereien dieses unentbehrliche Produkt in hinreichender Menge und entsprechender Qualität gesichert bleibt, wird es ihnen auch möglich sein, diesen wohlbegründeten Ruf ihrer Fabrikate, denen selbst die besten englischen Sohlleder kaum nahe kommen, zu behaupten.

Der Beitritt Luxemburgs zum deutschen Zollverein hat den Großh. Hessischen, den Rheinpreußischen, Badischen und Pfalz-Bairischen Sohlleder-Gerbereien eine nachtheilige Concurrenz entgegengestellt, welche im Falle einer Handelsvereinigung der Zollvereinsstaaten mit Belgien für sie sogar sehr gefährlich werden könnte. Dagegen wird von den Sohlleder-Fabrikanten der genannten Gegenden eine Eröffnung von Absatzwegen nach allen übrigen Richtungen, sowohl nach dem Süden, als nach dem Osten und Norden, für sehr wünschenswerth erklärt, indem hierdurch ihre Fabrikation eine namhafte Ausdehnung gewinnen könnte.

Friedrich Robert Bierling IV. in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Sechs Felle braunes Stiefelkalbleder und drei desgl. schwarzes Rauhkalbleder.

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers begreift Catechu-, Weis- und Sämisch-Gerberei in sich.

Was die Anwendung des Katechu als Gerbestoff betrifft, so war dieselbe in den sächsischen Gerbereien noch vor 5 Jahren so gut wie nicht bekannt, und Hr. Bierling war der erste, welcher deren Einführung versuchte, nachdem er diese Gerberei im Jahr 1835 in England kennen gelernt hatte. Trotz mancher Schwierigkeiten, welche theils in der Fabrikation selbst, theils aber auch darin ihren Grund hatten, daß die übrigen Lohgerber der Einführung des neuen Gerbemittels sich entgegenstellten und das damit erzielte Fabrikat auf jede Weise zu verdächtigen suchten, gelang es der Beharrlichkeit des Hrn. Ausstellers doch, sein Geschäft zwar nur langsam, aber doch in immer steigendem Maase zu heben und nach und nach die früheren Vorurtheile gegen sein Fabrikat zu überwinden, so daß auch die anderen Lohgerber sich gegenwärtig des Catechu, wenn auch nur als Beihülfe zur Lohe, bedienen. Bis heute ist die Gerberei des Hrn. Bierling noch die einzige in Sachsen, welche nur mit Catechu gerbt.

Hr. Bierling ist im Besitz einer gut eingerichteten Gerberei, welche, mit Luftheizung versehen, im Winter dieselbe gleichmäßige Trocknung liefert, wie im Sommer; die erforderlichen Hülfsmaschinen werden mittelst Wasserkraft betrieben. Bei Gelegenheit der verschiedenen Sächsischen Gewerbausstellungen, wo dessen Fabrikate einer Prüfung unterzogen wurden, ist demselben jedesmal das ehrenvollste Lob, sowie auch im Jahr 1837 die kleine silberne Medaille als Anerkennung seiner Leistungen zu Theil geworden. Man rühmt an den von Hrn. Bierling fabricirten Kalbledern Dauerhaftigkeit, Milde und Zähigkeit und eine gute Zurichtung. Seine Fabrikation erstreckt sich auf Stiefelkalbfelle, weiße Kalbfelle für Sattler u. dgl., ferner in Sämisch-Leder: Rindsleder für Bandelier, sowohl in Land- wie in Wildhäuten; Hirsch-, Rehbock- und Ziegenleder, Hosenkalbleder, sämisch-Schaafleder für Handschuhmacher und Etuiarbeiter, sowie auch rauchschwarzes Kalbleder u. s. w. Mit Alaun gegerbt, liefert derselbe Rindsleder zu Geschirren, weißes und buntfarbiges Brüsseler Kalbleder, weißes und buntes Glacé-Handschuhleder u. s. w.

Anton Brück in Cassel. (Kurfürstenthum Hessen.)

Als Proben der aus seiner Fabrik hervorgehenden Leder übergab der Hr. Aussteller ein Stulpenfell von Kalbleder, ein schwarz lakirtes Kalbfell, ein doppelt lakirtes Rindsleder, Muster von lakirtem Leder für Mützenschirme.

Die von dem Hrn. Aussteller im Jahr 1835 gegründete Lakierfabrik, mit welcher zugleich Lohgerberei verbunden ist, beschäftigt sich mit der Erzeugung von lakirtem Rind- und Kalbleder, ferner mit dem Lakiren von Pappendeckel und Wollentuch. Diese Leder und Stoffe werden nicht blos schwarz, sondern überhaupt in jeder beliebigen reinen Farbe lakirt, wie dieß aus den grösseren und kleineren, zur Ausstellung gesendeten Mustern zu ersehen war. Was die schwarz lakirten Leder betrifft, so zeichnete sich an ihnen der Lack durch tiefes Schwarz und besondere Glätte sehr vortheilhaft aus, so daß er in dieser Beziehung dem englischen Fabrikat gleichgestellt werden kann, dabei aber feuriger ist, als der meist ins röthliche spielende Lack der englischen Fabrikanten.

In der Fabrik des Hrn. Ausstellers, welche unausgesetzt 20 bis 25 Menschen beschäftigt, ist die reine Ofenlakirung eingeführt; die in der Nähe von Cassel in bedeutenden Massen vorkommenden Braunkohlen liefern das hierzu erforderliche Brennmaterial.

Die genannten Fabrikate werden zu Pferdsgeschirren, Militaireffekten, zu Chaisen, Kappenschildern, Schuhen u. dgl. m. verwendet und nach den Herzogthümern und dem Königreich Sachsen, nach Preußen, ferner nach den nordischen Seeplätzen, weniger nach Hannover und Holland, abgesetzt. Mitunter gehen auch größere Sendungen nach Amerika.

Joh. Phil. Friedrichs in Norden. (Köngreich Hannover.)

Derselbe übersandte: $^1/_2$ braune Rindshaut, vier braune Kalbfelle, ein Stück geschwitzte Sohlhaut, ein Stück braunes Sohlleder, eine Schweinshaut und ein Schaaffell

Der Hr. Aussteller betreibt die Lederfabrikation theils nach der gewöhnlichen Methode, theils auch mit einer Maschinerie zum Färben des Oberleders. Mit 2 Gehülfen arbeitend, liefert derselbe im Durchschnitt jährlich 250 Stück Sohlleder, 100 Stück Fohlleder und 400 Stück Kalbleder, deren Debit zum Theil ins Ausland geht.

Mayer, Michel & Deninger, Lederfabrikanten in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Dieselben lieferten, in geschmackvoller Zusammenstellung, ein zahlreiches Sortiment verschiedener Ledersorten, welche aus ihrem Etablissement hervorgehen, als: farbige Saffiane, farbige Kalbfelle, farbige gespaltene und ungespaltene Schaaffelle; eine lakirte genarbte Wagenverdeckhaut; eine lakirte Haut für Mützenschirme, eine Seite grün, die andere schwarz; eine lakirte weiße und eine lakirte schwarze Haut; lakirte Kalbfelle für Stiefelstulpen, für Sattler und Schuhmacher; zwei lakirte Bockfelle für Sattler; eine halbe braune Haut für Zäume; ein halb braunes Kalbfell für Sattler und ein deßgl. zum Köder, Sattel und Schnalleneinfassen; ein deßgl. lisirt für Hosenträger; eine Schweinshaut für Sattelsitze und Sattelüberzüge; eine halbe schwarze Haut für Zäume; ein schwarz gewichstes Kalbfell und ein deßgl., auf dem Narben geglättet.

Die Lederfabrik der Hrn. Mayer, Michel & Deninger, die einzige, welche Saffiane in großer Mannigfaltigkeit und ausgezeichneter Schönheit zur Ausstellung lieferte, gehört unstreitig zu den großartigsten Etablissements dieser Art, sowohl auf dem Continent, als auch selbst in England. Die oben bemerkten, auf der Ausstellung befindlich gewesenen, sämmtlich in ganzen Fellen eingesandten Muster zeigen die Mannigfaltigkeit der aus demselben hervorgehenden Fabrikate, deren Absatz sich über ganz Deutschland, Holland und überhaupt über alle Länder erstreckt, deren Grenzen nicht durch Zollverhältnisse als gesperrt erscheinen. Die Fabrik gehört zu den wenigen Etablissements in Deutschland, welche sich mit Erfolg der von England ausgegangenen Spaltmaschinen zum Spalten der Schaaffelle bedient, wobei bekanntlich die Narben- oder Haarseite gefärbt und appretirt, sowie von Buchbindern und Hutmachern verwendet wird, die Fleischseite dagegen in Thran gegerbt, als sämisches Leder bei den Handschuhmachern Verwendung findet. In diesem Etablissement wird die Fabrikation in vier verschiedenen, theils in, theils in der Nähe von Mainz gelegenen Lokalen betrieben, von denen zwei durch Gas beleuchtet werden. Das zur Fabrikation erforderliche Wasser liefern theils ein zwischen den Fabriklokalen durchfließender Mühlbach, theils 3 artesische Brunnen.

Bei den vom Großh. Hessischen Gewerbverein in den Jahren 1837 und 1839 in Darmstadt veranstalteten Ausstellungen vaterländischer Gewerbserzeugnisse wurden die Leistungen des genannten Etablissements verdientermaßen anerkannt, indem den Hrn. Fabrikinhabern im ersteren Jahre die große silberne, und im letztgenannten Jahre, als höchster Preis, die große goldene Medaille, zuerkannt wurde.

Peter Mayer, Lederfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein gewichstes Kalbfell, ein schwarz gezogenes, ein schwarz geglänztes, zwei braune geglänzte und ein schwarz genarbtes deßgleichen.

F. C. Nathan, Lederfabrikant in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Zwei gewichste und zwei braune Kalbfelle, zwei schwarze deßgl. mit gezogenen Narben und zwei deßgl. mit Naturnarben.

Georg Fr. Rheinländer, Lederfabrikant in Kirn a. d. Nahe. (Königreich Preußen.)

Zwei Felle französisches Bockleder.

Max Spicharz, Lederfabrikant in Oberrad bei Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Derselbe lieferte: geschwärzte Halbstiefelschäfte, halbgeschwärzte Halbstiefel, Clarence-Schäfte, wasserdichte Halbstiefelschäfte, wasserdichte Vorschuhe; ferner Proben von gewichstem und braunem Kalbleder und braunem Rindsleder.

Johannes Stetter, Weißgerber und Leimsieder in Jßny, Oberamts Wangen. (Königreich Würtemberg.)

Zwei Stück Hirschhäute. (Die von demselben Hrn. Aussteller gelieferten Leimproben siehe die betr. Rubrik.)

Als Eigenthümlichkeit der Fabrikation giebt der Hr. Aussteller an, daß die eingesandten Häute ohne Walke zubereitet seien, und daß er nicht bloß diese, sondern auch jedes andere Fell auf die nemliche Weise behandle und hierdurch ein Leder erhalte, welches dem auf der Walkmühle bereiteten nicht nachstehe. Er sieht in dieser Methode hauptsächlich den Vortheil, daß jeder unbemittelte Gewerbsgenosse mit Ersparung der Walkmühle, also mit geringem Kostenaufwand die Gerberei vortheilhaft betreiben könne; diese Methode gestatte, einzelne Felle oder Häute in 14 Tagen bis längstens 3 Wochen fertig zu machen.

Der Hr. Aussteller verarbeitet im Durchschnitt jährlich 3 bis 400 Stück Häute jeder Gattung.

Philipp Goldschmidt, Lederfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab eine Haut deutsches Sohlleder.

J. Hellmann, Lederfabrikant in Neckarsteinach. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte 4 Bürden deutsches Ochsenleder, zusammen 20 Stück Häute, und zwar Nr. 1. 242 Pfd.; Nr. 2. 248 Pfd.; Nr. 3. 218 Pfd. und Nr. 4. 245 Pfd. wiegend; ferner eine halbe Haut deßgl. im Gewicht von 30 Pfd., die andere Hälfte derselben Haut in 20 Sohlenstücke zerschnitten, ohne Abfall, im Gewicht von 20½ Pfd.; — sämmtliche Häute mit dem gewöhnlichen Gerbemittel (junger Eichenlohe) gegerbt.

Hr. Hellmann betreibt die Sohlleder-Fabrikation in bedeutendem Umfang und wußte sich durch gleichbleibende Qualität einen sehr vortheilhaften Ruf seiner Fabrikate und hierdurch einen ausgedehnten Absatz zu verschaffen.

Jak. Fried. König, Lederfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Haut Sohlleder.

Nikolaus Lennig, Lederfabrikant in Bingen. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Bürde Wildsohlleder.

Wilhelm Pretorius, Sohllederfabrikant in Alzey. (Großherzogthum Hessen.)

Eine halbe deutsche Wildhaut, eine halbe Buenosayres-Wildsohlhaut und eine halbe deutsche Sohlhaut aus gesalzener deutscher Haut bearbeitet.

Hr. Pretorius beschäftigt sich ausschließlich mit der Fabrikation von Sohlleder. Er gründete dieses Geschäft im Jahr 1815 und erweiterte es dergestalt, daß er gegenwärtig mit circa 64 Gruben arbeitet. In diesen werden in 18 Monaten 2700 Stück Sohlleder, ⅓ schweres und ⅔ leichtes, gegerbt, dessen Werth im rohen Zustand circa 30,000 fl. und zubereitet 42,000 fl. beträgt. Seine meisten Häute setzt derselbe in einem Umkreis von höchstens 14 Stunden ab; doch versendet er auch deutsches Ochsenleder bis an den Bodensee im badischen Oberland. Hr. Pretorius besitzt eine Lohmühle, die in 24 Stunden beim kleinsten Wasser 20 Cntr. und bei vollem Wasser 2 Cntr. in der Stunde mahlt, und zwar Lohe von besonderer Feinheit, wozu auch dessen Rindenschneide beiträgt, die die Rinden zu ¼ hess. Zoll großen Stücken schneidet. Die Mühlsteine bezieht derselbe aus Niedermendig bei Andernach; es sind die sogen. Niederländischen blauen Steine, die sehr porös und scharf sind.

Reinach und Herz, Lederfabrikanten zu Heidesheim. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Bürde deutsches- und eine Bürde Wild-Sohlenleder.

P. J. Travers, Sohlledergerber in Lorch a. Rhein. (Herzogthum Nassau.)

Sieben Proben von Wild-Sohlleder.

Anton Müller, mag. pharm. in Prag. (Oesterreich.)

Zwei Flaschen Kautschuklösung, nebst Proben von Kautschukblättern; eine Flasche gereinigtes Terpentinöl zu Kautschukauflösungen.

Dem Hr. Aussteller ist es gelungen, das Terpentinöl auf eine besonders leichte, wohlfeile und schnelle Art zu reinigen, um mit demselben das Kautschuk in allen Verhältnissen leicht und schnell, ohne Anwendung von Wärme aufzulösen. Diese Auflösung hat die Eigenschaft, schnell zu trocknen, bald geruchlos zu werden und dem Kautschuk seine Elasticität zu erhalten. Vor allen anderen Kautschuklösungen soll sie den Vortheil haben, daß mittelst ihr jeder Stoff ohne Unterschied wasserdicht und luftdicht gemacht werden kann und daß man keinen zweiten Anstrich über den Stoff zu geben braucht; auch soll man nach Angabe des Hrn. Ausstellers durch besonderen Vortheil, wenn man eine elastische Leinwand oder die sogenannten Kautschukblätter haben will, den Kautschuk-Anstrich von dem gewebten Stoffe auf eine leichte und schnelle Art ganz ablösen können. Solche Leinwand, welche man in jeder beliebigen Länge und Breite haben kann, wird empfohlen, um Gegenstände vor Nässe zu schützen, insbesondere auf Schiffen, ferner um werthvolle Sachen einzupacken; auch um allerlei Holzgefäße damit wasserdicht und luftdicht zu machen.

C. A. Wagner in Hannover. (Königreich Hannover.)

Proben elastischer, wasserdichter Schuhzeuge, und zwar: 2 Paar Schuhe, 1 Paar Kamaschen, eine Elle von jeder Sorte des Zeugs (à 1 fl. 45 kr. per Elle), ein Paar Blätter zu Vorschuhen (à 36 kr.) und ein Paar deßgl. in Futterfilz (à 12 kr.)

Der Hr. Aussteller ist Erfinder einer eigenthümlichen Auflösung, Mischung, Verarbeitung und Anwendung zur Darstellung vorgenannter Zeuge. Schon seit längerer Zeit mit diesem Gegenstand beschäftigt, ist es ihm in der Mitte des Jahrs 1841 gelungen, ein günstiges Resultat zu erzielen und sein Fabrikat für den Gebrauch vollkommen geschickt zu machen, so daß seiner Angabe nach in Hannover viele hundert Paare solchen Schuhwerks getragen werden, auch die dasige Garde Kamaschen hieraus sich bedient. Das von diesen Zeugen gefertigte Fußwerk, mit Leinen gefüttert, soll ebenso bequem und kühl, als das mit Filz gefütterte warm und angenehm sitzen; es soll sich mit jeder Wichse putzen und nett erhalten lassen und selbst von scharfer englischer Wichse weder angegriffen noch hart oder brüchig werden.

Samuel Molfenter in Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Proben von gelbem und schwarzem Zunder.

76. Arbeiten des Handschuhmachers, Bandagisten u. dgl.

Wenn auch die Fabrikation der feineren Handschuhe auf der Ausstellung nur durch 3 Fabrikanten vertreten war, so wurde durch sie doch der Beweis geliefert, daß deutsche Etablissements es hierin zur großen Vollkommenheit gebracht haben. Bekanntlich gehen aus dem Ausland, insbesondere aus Frankreich, bedeutende Massen dieses Fabrikats nach Deutschland, wo sie allgemein sehr geschätzt werden. Sachverständige erklärten indessen die Qualität der zur Ausstellung gesandten Handschuhe für so vorzüglich, daß sie dem besten ausländischen Fabrikat unbedingt zur Seite gestellt werden können.

Michael Feyerer, Handschuhmacher in Wien. (Oesterreich.)

Derselbe lieferte 45 Dutzend Paar Handschuhe für Herrn und Damen in verschiedenen Ledergattungen und Bearbeitungen, als: in Hirschleder, ganz und halb gesteppt; von gestrichenem Lammleder, auswendig genäht, weiß

und farbig; von Ziegenleder, Glacé, dunkeln und lichten Couleurs; deßgl. schwedische Chair, Glacé, halb und ganz Trauer; ferner in lichtgelbem Ziegenleder, halblange und kurze weiße, halblange garnirte u. s. w.; ferner Bettdecken, Kopfpolster und Unterbeinkleider von gestrichenem Schaafleder, ein Oberbeinkleid von amerikanischem Hirschleder, Jagdkamaschen aus lohgaarem Hirschleder, ein Nachtleibchen, ein Damen-Pelerin und Strümpfe aus gestrichenem Schaafleder und weiß gebleicht; ganz seidene, kalblederne mit Seide und mit Leder gefütterte Hosenträger, deßgl. aus geglänztem Kalbleder und Seide, lederne Strumpfbänder, rund und mit Stahlschließen; endlich 3 Stück Häute von amerikanischem Hirschleder, lohgar für Klaviermacher, deßgl. sämisch Hammerkopfleder.

Sämmtliche Arbeiten waren ausgezeichnet in Güte und Weichheit des Leders, sowie in der Färbung und der Näherei. Bei der Gewerbsproduktenausstellung in Wien im Jahr 1839 wurden die Leistungen des Hrn. Ausstellers im Fach der Handschuhmacherei und der feineren Lederverarbeitung durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt und bemerkt, daß er in den sogenannten Handschuhmacherarbeiten aus sämischem Leder (Waschleder) alle seine Gewerbsgenossen in Oesterreich überrage.

Franz Joseph Lasabatie, Handschuhfabrikant in Luxemburg. (Großherzogthum Luxemburg.)

Aus dieser Fabrik wurden 12 Dutzend feine lederne Handschuhe in verschiedenen Qualitäten, Farben und Längen, in dänischen, englischen und anderen Façons, eingesandt, welche sämmtliche Waare sich durch weiches und zartes Leder, durch passende Form und solide Näherei auf das vortheilhafteste auszeichnete.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers gehört unzweifelhaft zu den großartigsten Etablissements dieser Art auf dem Continent. Sie liefert seit der Vereinigung des Großherzogthums Luxemburg mit dem deutschen Zollverein in jedem Monat durchschnittlich nicht weniger wie 2300 Dutzend Paar lederne Handschuhe in verschiedenen Qualitäten in den Handel, was im Jahr ein Produktionsquantum von 27,600 Dutzend Paar ausmacht. Hiervon kommen auf Deutschland, wo in allen größeren Städten dieses Fabrikat vortheilhaft bekannt ist, 1500, ferner auf den Absatz nach Holland 500 und auf Belgien 300. Vor der bemerkten Vereinigung betrug der Versandt nach Deutschland nur 1/3 des gegenwärtigen; dagegen wurden nach Holland, wo damals kein Eingang auf diesen Waaren lastete, jeden Monat 14 bis 1500 Dutzend, also fast dreimal so viel wie jetzt, abgesetzt.

Die Rohstoffe — junge Ziegenfelle — bezieht die Fabrik zur Hälfte aus der Schweiz, zur Hälfte aus Deutschland. Sie kommen als rohe behaarte Felle in das Etablissement und verlassen dasselbe als fertige Waare. Ohne die Schaaffelle zu rechnen, welche zu Handschuhen einer zweiten Qualität verarbeitet werden, gerbt und verarbeitet diese großartige Fabrik jährlich 180,000 junge Ziegenfelle. Sie beschäftigt in den eigenen Fabriklokalen 90 Arbeiter und außer dem Hause an 950 Arbeiterinnen, welche das Nähen der Handschuhe besorgen; letztere wohnen ohngefähr zur Hälfte in der Stadt selbst und zur Hälfte in Dörfern und Landstädtchen des Großherzogthums.

Mangold & Comp., Handschuhfabrikanten in Eßlingen. (Königreich Würtemberg.)

Ein Sortiment gut gearbeiteter lederner Handschuhe, auf einer großen mit vergoldetem Rahmen umgebenen Tafel zusammengestellt; ferner einige Proben von Handschuhfellen.

Die genannte, im Jahr 1839 gegründete und mit einer Glacéledergerberei verbundene Fabrik liefert alle Gattungen Handschuhe, als: Glacéhandschuhe von den ordinärsten bis zu den feinsten Sorten, sogenannte dänische Handschuhe, Handschuhe von Wildleder und ordinärem Waschleder. Von allen diesen Sorten verfertigen sie auch Winterhandschuhe, mit Pelz und gestrickter Wolle gefüttert. In der Regel werden jede Woche 36 Dutzend Paar fertig; es sind namentlich hierbei viele Frauenzimmer beschäftigt, welche dieses Geschäft meist in ihren Wohnungen, neben häuslichen Arbeiten verrichten.

Der Absatz dieser Fabrikate erstreckt sich hauptsächlich nach Baden, Großherzogthum Hessen, Nassau, Rheinbaiern, Rheinpreußen, Würtemberg und die Schweiz.

Die Erfahrung, daß es an gut zubereitetem Leder für Glacé-Handschuhe mangelte, und daß namentlich das zur feinsten Sorte taugliche äußerst schwer zu erhalten ist, veranlaßte die Hrn. Aussteller bald nach Gründung ihrer Handschuhfabrik zur Etablirung einer Glacéledergerberei nach französischer Art, indem sie ohne diese Einrich-

tung genöthigt gewesen wären, ihre Fabrikation blos auf ordinäre Sorten zu beschränken. Jene Glacéledergerberei ist bis jetzt noch die einzige im Königreich Würtemberg; sie verarbeitet fast lauter Felle von 3 bis 4 Wochen alten Ziegen, sogenannte Kitzifelle, und zwar vorerst nur für den eigenen Bedarf.

Die genannte Fabrik hat hauptsächlich mit der Concurrenz der französischen, wie auch der italienischen Handschuhe zu kämpfen, indem sie, sowie überhaupt alle Fabriken dieser Art im Zollverband, welche fast sämmtlich noch neue Etablissements sind, nur geringen Schutzzoll genießen.

Alois Mies & Sohn, approbirte Bandagisten in Coblenz. (Königreich Preußen.)

Dieselben lieferten: ein doppeltes Leistenbruchband, zwei rechte Leistenbruchbänder, ein rechtes Schenkelbruchband, ein Nabelbruchband, ein doppeltes, ein rechtes und ein linkes Kinder-Leistenbruchband.

Bei Anfertigung der Bruchbänder befolgen die Hrn. Aussteller im Allgemeinen die Angaben des Hrn. Professor Dr. Hesselbach in Würzburg, weichen jedoch in mehreren Punkten von denselben ab. Den ausgestellten Fabrikaten lagen, außer einer ausführlichen Auseinandersetzung der Eigenthümlichkeiten ihrer Bruchbänder, nachstehende Atteste bei:

1) „Herr Aloys Mies aus Coblenz hat mir von ihm verfertigte Bruchbänder verschiedener Art zur Prüfung vorgelegt. Diese Bänder zeigen im Allgemeinen eine zweckmäßige Form; ihre Stahlfedern besitzen den erforderlichen Grad von Härte, ohne zu spröde oder zu zerbrechlich zu sein, ihre Pelotten sind mit gepreßten Pferdehaaren gefüllt und dadurch in geringem Grade elastisch. — Speciell hat Herr Mies über seine Aufmerksamkeit den Leistenbruchbändern zugewendet. Die Gestalt dieser steht der von A. Cooper angegebenen nahe; der Pelotte ist aber eine solche Stellung gegeben worden, daß sie weniger den äußeren Leistenring (Bauchring), als vielmehr den ganzen Leistenkanal mit dem innern Leistenring zusammendrückt und das Aufliegen auf dem Schaambein, soviel wie möglich, vermeidet. Die Pelotte ist zur Erreichung dieses Zweckes eigenthümlich, nämlich am untern Rande stärker, am obern aber schwach gepolstert.

Die hier aufgeführten Eigenschaften zeichnen die erwähnten Bruchbänder vortheilhaft aus, so daß sie den ihre Hülfe Bedürftigen als vollkommen zweckmäßig empfohlen werden können.

Bonn, den 13. März 1842. Dr. Wutzer, Geh. Medicinalrath und Professor der Chirurgie.

2) Auch ich habe die Bruchbänder des Herrn A. Mies aus Coblenz, sowohl an Lebenden, als auch an Leichen genau geprüft, und kann daher dem Zeugnisse des Herrn Dr. Wutzer aus vollster Ueberzeugung beipflichten.

Bonn, den 13. März 1842. Dr. M. J. Weber, ordentlicher Professor der Anatomie.

Karl Lucas, Bandagist in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Proben von Bandagen und ein künstlicher Fuß.

Zengerle, Wundarzt in Heidelberg. (Großherzogthum Baden.)

Hr. Zengerle, Besitzer einer Fabrik zur Verfertigung chirurgischer Instrumente und von Apparaten aus Gummielasticum oder Kautschuk, lieferte: 1 Dutzend gebogene Catheter (5 fl. 24 kr.), 2 Dutzend gerade Catheter (à 2 fl. 48 kr.), 2 Dutzend Sonden (bougies) aus Därmen (à 2 fl.), 2 Stück künstliche Brustwarzen (bouts de sein) zum Hängen, aus Kuheider (1 fl.), endlich 2 Stück künstliche Brustwarzen aus Gummi-elasticum (1 fl.).

77. Schuhmacherarbeiten.

August Kranz, Schuhmachermeister in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Ein Paar kalblederne Stiefel, auf amerikanische Art mit Holz genagelt (7 fl.), und ein Paar Militärstiefel mit doppelten Sohlen, neuester Konstruktion, gleichfalls mit Holz genagelt, nach dem Muster der seit Januar 1842 bei der königl. sächs. Infanterie in Probe befindlichen Stiefel (4 fl. 22 kr.)

Die amerikanische Methode, Schuhe mit Holznägeln, anstatt der Anwendung von Hanf zu verfertigen, wurde von dem Hrn. Aussteller zuerst in Sachsen eingeführt und derselbe von der königl. sächs. Regierung mit einer Prämie

von 100 Thlr. hierfür belohnt. Es kann nicht geläugnet werden, daß sich die zur Ausstellung gebrachten Arbeiten des Hrn. Kranz durch Schönheit und fleißige Ausführung sehr vortheilhaft auszeichneten; was ihre Zweckmäßigkeit betrifft, so kann begreiflicherweise hierüber nur die Erfahrung entscheiden.

Als Vorzüge dieser Methode werden von Hrn. Kranz angegeben:

1.) Eine engere und festere Verbindung, welche schon der Natur der Sache nach das Eindringen von Staub und Feuchtigkeit unmöglich macht, weil das Holz, wenn es feucht geworden, aufquillt und dadurch den Raum, den es in Verbindung mit dem Leder einnimmt, dicht ausfüllt, und nach langem Gebrauch im Trocknen auf's Neue aufquillt, wenn es wieder feucht wird.
2) Zeitersparniß, und zwar dergestalt, daß 4 Stunden Zeit bei jedem Sohlenpaare gewonnen werden.
3) Eine freiere, der Constitution des Körpers angemessenere, also auch gesündere Bewegung beim Arbeiten.

Wir sind ferner durch eine Mittheilung des Hrn. Dr. Julius Schadeberg in Halle an den Vorstand der Mainzer Lokalsektion des Großherzogl. Hess. Gewerbvereins im Stande, noch folgendes über diesen Gegenstand anzuführen.

„Die Arbeit besteht darin, daß der ganze Boden, sowohl bei Stiefeln als an Schuhen, statt mit dem gewöhnlichen Draht aufgenäht zu werden, mit Holzstiften aus gesundem Ahorn mittlern Wuchses aufgenagelt wird, so daß auch nicht ein Stich genäht wird. Die Arbeit geht so rasch, daß ein geübter Arbeiter in 4 Stunden ein Bodenpaar gut und dauerhaft fertigt. Von Dresden aus wurde diese Angelegenheit zuerst in Anregung gebracht. Ich sorgte dafür, daß ein Geselle eines hiesigen Meisters diese Arbeitsmethode in Dresden anlernte, was nach sehr kurzer Zeit vollständig gelungen war. Darauf ließ sich der junge Mensch hier nieder und etwa nach 3 Monaten war er mit 4 Gesellen kaum im Stande den häufigen Bestellungen zu genügen. Die holzgenagelten Stiefel sind dauerhafter als die genähten und dabei so leicht, daß, wer einmal holzgenagelte Stiefel an seine Füße gebracht hat, nicht wieder von ihnen läßt. Die angesehensten Familien haben jetzt keine andere Herrenfußbekleidung, als die holgenagelte. Die Preise sind dieselben, wie für die genähten Stiefel, ja unter dem Einflusse der Concurrenz werden sie noch heruntergehen, denn der Arbeitslohn ist um ³/₄ Taglohn geringer."

J. G. Schlösser, Schuhmachermeister in Mannheim. (Großherzogthum Baden.)

Verschiedene Schuhmacherarbeiten, als: lakirte Herrenstiefel, seidene Damenstiefel, seidenwattirte Damenpantoffel zum Knöpfen und Binden u. s. w.

Karl Stöhr jun., Damenschuhmacher in München. (Königreich Baiern.)

Weiße und schwarze Atlasschuhe, bronze- und schwarze Saffianschuhe, Stiefletten von **gros de moirée** und schwarzem Wollensatin, endlich elastische Kaloschen eigener Erfindung.

Der Hr. Aussteller, welcher ständig 15 Arbeiter beschäftigt, beschränkt sich lediglich auf die Anfertigung von Damenarbeit, worin er nicht blos aus der Nähe, sondern aus allen Theilen Baierns Aufträge erhält, auch wöchentlich Versendungen in das Königreich Würtemberg auszuführen hat.

Johann Jakob Hartmann, Schuhmachermeister in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Drei Paar Herrenstiefel.

Joseph Hitzfeld, Schuhmachermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Drei Paar Herrenstiefel und 3 Paar Herrenschuhe.

Joh. Lechner's Wittwe in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Sortiment von Stiefeln und Schuhen, als: ein Paar braune seidene Stiefel; 2 Paar schwarze seidene Stiefel; 1 Paar schwarze Lastingstiefel; 1 Paar graue Stiefel; 1 Paar schwarze und 1 Paar weiße Atlasschuhe; 1 Paar schwarze Lastingschuhe; 1 Paar bronze und 1 Paar schwarze Saffianschuhe; 1 Paar lakirte Schuhe; 1 Paar braune Saffian-Pelzschuhe; 1 Paar rehfarbene Saffian-Pantoffel und 1 Paar lakirte Kaloschen.

Anton Litzendorf, Schuhmachermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

1 Paar weiße und 1 Paar schwarze Moiré-Stiefel; 1 Paar braune Atlasstiefel; 1 Paar weiße und 1 Paar schwarze Atlasschuhe; rothe Seide-Sammet- und blaue Saffian-Pantoffel; gestickte Pariser Saffian- und deßgl. Zeug-Pantoffeln; 1 Paar hohe Pelzschuhe und 1 Paar Ueberschuhe.

Joseph Schumacher Sohn, Schuhmachermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Diverse Schuhmacherarbeiten in einem Glaskasten mit Gestelle

Peter Schumacher, Schuhmachermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Sortiment Herren- und Damen-Stiefel und Schuhe.

M. Spangenberg, Schuhmachermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Paar Herrenstiefel; ein Paar wasserdichte Juchtenstiefel, lakirte Herrenstiefel und Stiefelleisten.

78. Sattlerarbeiten.

Carl Bertz, Sattlermeister in Celle. (Königreich Hannover.)

Ein Sattel mit gepolsterten Taschen mit geradem Kopfe, ganz mit englischem Schweinsleder erster Qualität überzogen (Preis nebst den dazu gehörigen Steigriemen 44 fl. 39 kr.) — ein deßgl. mit zurückgeputztem Kopfe, ganz in englischem Schweinsleder zweiter Qualität überzogen (Preis mit Steigriemen 43 fl. 10 kr.); ein Sattel mit Stahlfederbaum mit ausgenähtem Sitz und bestem englischem, jedoch feinerem Schweinsleder (Preis mit Steigriemen 63 fl.). Letztere Sättel sollen dem Reiter einen bequemeren Sitz gewähren und der Stoß bei'm Traben dadurch, daß die Steege des Sattels elastisch sind, gebrochen werden. Von dem Hrn. Aussteller wurden ferner geliefert: ein Paar weiße wollene englische Sattelgurten mit Patentschnallen, zu dem Sattel Nr. 3. (Preis 4 fl. 5 kr.); ein Paar deßgl. zu einem der beiden übrigen Sättel (3 fl. 30 kr.); ein Hauptgestell (Zaum) von braunem englischem Leder mit benähten Schnallen (7 fl. 52 kr.); ein Sitz von Schweinsleder zu einem englischen Sattel; ein zweites Stück Schweinsleder, einen Sitz und die dazu gehörigen Bezüge der kleinen Taschen enthaltend, von englischem Leder zweiter Qualität.

Die Sättel des Hrn. Ausstellers fanden wegen ihrer guten und schönen Arbeit den Beifall der Kenner.

Auf der königl. hannöverschen Gewerbausstellung vom Jahr 1838 erhielt Hr. K. Bertz die bronzene Medaille.

Franz Hasenkampf, Hofsattler in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Derselbe lieferte einen wattirten englischen Sattel nebst Gurten, Steigriemen und Bügel (49 fl.); einen Rennsattel nebst Gurten, Steigriemen und Bügel (35 fl.); einen braunen englischen Reitzaum nebst polirter Stange und Trense (13 fl. 8 kr.); und eine braune Trense mit Martingal (11 fl. 12 kr.)

Sämmtliche Arbeiten des Hrn. Ausstellers waren vorzüglich schön und gut gearbeitet; besonders verdiente der ganz mit Schweinsleder überzogene Herrensattel seiner vortrefflichen Arbeit wegen hervorgehoben zu werden und würde gewiß mit den so sehr gerühmten englischen Sätteln in jeder Hinsicht konkurriren können. — Die Leistungen des Hrn. Fr. Hasenkampf wurden bei Gelegenheit der Gewerbausstellung in Braunschweig im Jahr 1841 durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt.

G. W. Weidlich, Sattlermeister in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Ein ungarisches vollständiges Reitzeug, bestehend in einem Zaum, Vorder- und Hinterzeug, mit polirter Stange und Trense (35 fl.). Dasselbe war kunstvoll und mit ausdauerndem Fleiße schön gearbeitet.

Ch. Stephani, Hofsattler in Kassel. (Kurfürstenthum Hessen.)

Ein Damensattel (70 fl.) und ein englischer Sattel (46 fl.), beide mit Schweinsleder überzogen und sehr schön gearbeitet; ersterer geschmackvoll verziert und gesteppt.

J. B. Cathiau, Sattler in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab:

Ein einspänniges Chaisengeschirr mit lederbezogenen Schnallen (80 fl.); einen Reitzaum von schwarz lakirtem Leder und ohne Schnallen, sowie einen deßgl. von schwarzem Leder mit plattirten Schnallen (à 17½ und 11 fl.); ferner ein Paar lederne Gamaschen mit Schnallen und ein Paar deßgl. mit Knöpfen (à 5½ und 4½ fl.); endlich eine Jagdtasche mit Netz (8 fl.). Der schwarz lakirte Reitzaum war schön und künstlich gearbeitet, da derselbe keine Schnallen hatte und doch bei größeren und kleineren Pferden angewendet werden kann, sowie überhaupt die Arbeiten des Hrn. Ausstellers Lob verdienten.

Theodor Quenzlein in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein brauner englischer Koffer mit Ueberzug (28 fl.); ein schwarzer deßgl. (20 fl.); zwei Büchsensäcke, der eine mit Rehfuß, der andere mit Leder (à 14 fl.); eine Hintertasche mit Hasensack (16 fl.); eine deßgl. mit Rehfußklappe (14 fl.) und eine deßgl. mit gestickter Klappe (20 fl.)

J. Röder & Sohn, Sattler und Wagenfabrikanten in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein mit Schweinsleder überzogener verziert gesteppter Damensattel von schöner Arbeit; ein Paar Pferdegeschirre mit Messing-Plattirung und ein einspänniges Cabriole-Geschirr mit lederbezogenen Schnallen; letztere Arbeit insbesondere geschmackvoll und mit vielem Fleiße ausgeführt. (Der von denselben Herrn gelieferte Wagen ist unter der betr. Rubrik aufgeführt.)

79. Wagenfabrikate; Wagen-Axen und -Büchsen.

Die Chaisenfabrikation war im Ganzen sehr schwach repräsentirt und beschränkte sich ausschließlich auf die Erzeugnisse einiger Fabrikanten aus Mainz. Einsendungen aus größerer Ferne, namentlich aus den berühmten Wiener Fabriken, haben, wahrscheinlich der Umständlichkeit des Transports wegen, nicht statt gefunden. Sehr zu bedauern war es, daß die renommirte Offenbacher Fabrik in diesem Industriezweig nichts geliefert und ihre Einsendung blos auf ein Paar Patent-Wagenaxen- und -Büchsen beschränkt hatte. Es wurde dieß um so mehr schmerzlich vermißt, als vielfach von außerdeutschen Besuchern der Ausstellung nach den Erzeugnissen der erwähnten Fabrik gefragt wurde.

Die Beurtheilung dieses Industriezweigs konnte sich hiernach nur auf die ausgestellten Mainzer Fabrikate gründen, welche von den Herren J. Gastell, Berdellé, Harig und Röder u. Sohn eingeliefert worden sind. Es muß anerkannt werden, daß die von diesen Herrn ausgestellten Wagen durchaus sehr geschmackvoll und alle daran befindlichen Arbeiten gut und mit ausgezeichnetem Fleiß ausgeführt, wie auch für die größte Bequemlichkeit ausgestattet waren. Es bewährten diese Einsendungen den Ruf, welchen sich die Mainzer Fabriken nicht blos durch fleißige und geschmackvolle Ausführung und solide Arbeit, sondern auch durch anerkannt billige Preise bereits begründet haben, und der ihnen fortwährend bedeutende Bestellungen aus allen Theilen Deutschlands, wie auch aus dem Ausland herbeiführt. Mehrere der ausgestellten Chaisen hatten bereits ihre Bestimmung, und zwar meist für fürstliche Personen.

Herr Ludw. Berdellé, Hof-Wagenfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Coupé, vorn auf zwei elliptischen, hinten auf drei sogen. Telegraph mit zwei halben elliptischen Federn ruhend, im Innern mit reichem Seidenstoff reich ausgeschlagen, der Bock mit einer Decke von blauem Tuch, mit blauem Sammt und mit gelben und blauen Franzen reich verziert, Kasten und Gestell blau lakirt und orange ausgefaßt.

Diese Fabrik, die älteste, welche gegenwärtig in Mainz besteht, wurde vor etwa 24 Jahren von dem Vater des Hrn. Ludwig Berdellé gegründet und erfreut sich durch die Solidität und Eleganz sowohl, als auch durch die geschmackvolle Form ihrer Wagen eines immer steigenden Zutrauens, so daß sie ihre Fabrikate nach allen Gegenden

Deutschlands und des Auslands, sogar nach England, des hohen Eingangzolls ungeachtet, versendet. Sie beschäftigt gegenwärtig über 60 Arbeiter in allen zum Wagenbau gehörigen Gewerken. Alle Arbeiten; wozu auch die bekannten Patentachsen gehören, welche früher aus England bezogen werden mußten, werden in der Fabrik selbst unter der Aufsicht und nach den Zeichnungen des Herrn Verdellé, mit Berücksichtigung der neuesten Verbesserungen, gefertigt.

Joseph Gastell, Chaisenfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Aus dieser Fabrik würden ausgestellt:

1) Eine Cabriole mit vier Rädern, auf vier doppelten Druckfedern, im Innern mit braunem Tuch und rothem Seidenstoff ausgeschlagen, Kasten und Gestelle braun lakirt, schwarz und roth ausgefaßt; der Kasten mit dem Vordergestelle durch 2 große Schwanenhälse verbunden.
2) Ein großer Wagen, als Staats-Calesche, auf 11 Federn ruhend. Derselbe war braun lakirt und mit braunem Seidenzeug garnirt.

Von beiden Wagen war der erstere für Se. Hoheit den Erbgroßherzog von Sachsen-Weimar, der zweite für die Frau Großfürstin Helene, Kais. Hoheit, angefertigt worden.

Die Fabrik des Hrn. Jos. Gastell, gleichfalls eins der bedeutenden Etablissements dieser Art in Mainz, besitzt, wie die übrigen, eine sehr vollständige Einrichtung und erfreut sich eines verbreiteten Absatzes, namentlich nach vielen Höfen Deutschlands.

Th. Harig, Chaisenfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe stellte eine Droschke aus, vorn auf 2 elliptischen Federn, hinten auf 3 Telegraph mit 2 halben elliptischen Federn ruhend, im Innern mit dreifarbigem Tuch und Seidenstoff ausgeschlagen, Kasten und Gestelle blau lakirt, dreifarbig und roth ausgefaßt.

Hr. Harig übernahm dieses Geschäft im Jahr 1827 von seinem verstorbenen Schwager, Hr. Dahlmüller in Mainz, und gab demselben seitdem, insbesondere in den letzten 10 Jahren, eine bedeutend größere Ausdehnung, so daß er gegenwärtig beständig 55 bis 60 Arbeiter in demselben beschäftigt. Hierdurch, sowie durch Gediegenheit der Arbeit und Eleganz der Wagen hat Hr. Harig sein Etablissement auf einen Standpunkt erhoben, welcher es ihm möglich macht, mit jeder andern deutschen Fabrik in Concurrenz zu treten, was die vielen Aufträge beweisen, welche er, außer den deutschen Staaten, nach Frankreich, Belgien, Holland und Rußland, besonders häufig aber nach England zu effektuiren hat.

J. Röder u. Sohn, Sattler- und Wagenfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Phaeton, auf 4 Druckfedern, im Innern mit drapfarbigem Tuch und Seidenstoff ausgeschlagen, Kasten und Gestell blau lakirt, weiß und mit Silber ausgefaßt. (Die von demselben noch gelieferten Sattlerarbeiten sind unter der betr. Rubrik aufgeführt.)

Dick & Kirschten, Chaisenfabrikanten in Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Die Einsendung aus dieser berühmten Chaisenfabrik beschränkte sich leider nur auf zwei Patent-Wagenaxen nebst Büchsen, die zwar, ihrer vorzüglichen Ausführung wegen, einen Beleg für die Vollkommenheit der aus ihr hervorgehenden Arbeiten lieferten, doch aber jenes großartige und weitberühmte Fabrikgeschäft nicht auf wünschenswerthe Weise vollständig repräsentiren konnten.

Die wesentliche Einrichtung der sogenannten Patentwagen-Axen und -Büchsen besteht darin, daß die auf das sorgfältigste ausgebohrte guß- oder schmiedeeiserne Büchse, die mit der nämlichen Sorgfalt abgedrehte geschmiedete Axe auf das vollkommenste umschließt, so daß die Büchse, zur Verhütung eintretenden Schmutzes und Staubes, allenthalben geschlossen und an dem einen Ende mit einem ebenfalls geschlossenen Oelbehälter versehen ist, welcher die reibenden Theile, und zwar nicht mehr als das Bedürfniß erheischt, mit Oel versieht. Um eine rein ausgebohrte Fläche in dem Innern der Büchse zu erhalten, wird dieselbe, wenn sie aus Gußeisen besteht, massiv gegossen und dann

ausgebohrt. Räder, welche mit solchen Axen und Büchsen versehen sind, brauchen nur selten abgenommen zu werden und können bedeutende Strecken laufen, ohne daß eine Erneuerung des Oels erforderlich ist.

Die von den Hrn. Ausstellern eingesandten Axen, von denen eine nach Collinge's Patent, die andere eine sogenannte Mail-Axe, waren, wie überhaupt alle in dieser Fabrik gefertigten Axen, aus mehreren dünnen Eisenstäben zusammengeschweißt, wie man sich an dem Ende der nach Collinge's Patent gefertigten überzeugen konnte. Die Genauigkeit und Sorgfalt, mit welcher diese sehr wesentlichen Bestandtheile eines guten Wagens gearbeitet waren und die in keiner Weise den besten englischen Patent-Axen nachstanden, fand bei allen Kennern unbedingtes Lob und läßt zugleich auf die Vollkommenheit der aus dieser Fabrik hervorgehenden Wagen überhaupt einen sicheren Schluß ziehen.

80. Arbeiten aus Stein,

als: Marmorarbeiten, Bijouteriewaaren aus Karneol und anderen Steinen, geschliffene Rheinkiesel, Granaten, geschnittene Steine u. dgl. m.

Marmor-Fabrik in dem Herzogl. Nassau'schen Zuchthause zu **Dietz** a. d. Lahn. (Herzogthum Nassau.)

Aus dieser Fabrik wurden eingesandt: mehrere Consolplättchen von verschiedenen Farben, jedes von 23″ lang und 18″ breit (Preis per Quadratschuh 1 fl. 30 kr.); eingelegte Papierbeschwerer (à 5 fl. 24 kr. und 3 fl. 30 kr.), Rauchtabacksdosen (à 5 fl. und 4 fl.); Tinten- und Sandfäßer nebst Gestelle und Oblatenschaale (5 fl.); einige Leuchter (à 1 fl. 50 kr.) und ein Dambrett (5 fl.)

Die genannte, schon vor vielen Jahren in dem Herzogl. Nassauischen Zuchthause zu Dietz eingerichtete und unter anerkannt geschickten Werkführern und Bildhauern stehende Marmorfabrik verarbeitet fortwährend den seltenen, ganz schwarzen, schwarzgrau, rothgrau, hellroth, weiß, gelb, dunkelroth und braun gemaserten Marmor, welcher in den der Fabrik nahe gelegenen Gruben gebrochen wird. Aus diesen Brüchen sind die Marmorsäulen gewonnen worden, welche den Kursaal, das Theater und die Speisesäle mehrerer Gasthöfe zu Wiesbaden schmücken. Gutenberg's Standbild in Mainz erhebt sich auf einem Fußgestelle von grauweiß-röthlichem Marmor, welches in der Fabrik zu Dietz gefertigt worden ist. Dieselbe liefert auf Bestellung Marmorsäulen von 10, 12 bis 15 Schuh Länge und verhältnißmäßiger Stärke, oft aus einem Steinstück, sowie auch Grabsteine und sonstige Denkmale mit vergoldeten Inschriften, Tauf- und Altarsteine, Portale, Wappenschilde, Thür-, Fenster- und Kamingestelle, Brunnenstöcke, Wassermuscheln, Fußplatten, Tisch- und Kommodeplatten u. s. w. in beliebigen Formen und Maasverhältnissen nach Zeichnungen, sowie mit beliebigen künstlerischen Verzierungen. Außerdem werden in der Fabrik Vasen, Urnen, Tabacksdosen, Papierbeschwerer, Reibsteine, Mörser und andere kleinere Waaren verfertigt und Parthieen- oder Stückweise um sehr billige Preise verkauft. Da der Arbeitslohn der Züchtlinge sehr niedrig steht, so können jederzeit die Preise besonders billig gestellt werden, in welcher Beziehung noch bemerkt zu werden verdient, daß die günstige Lage der Fabrik an der Lahn und hierdurch die Wasserverbindung mit dem Rhein, dem Main, Neckar, der Mosel u. s. w. die Versendung der Fabrikate bedeutend erleichtert.

Die Fabrik steht unter der oberen Administration der Herzogl. Nassauischen Zuchthaus-Fabrik-Direktion zu Eberbach im Rheingau, an welche Stelle — außer den an vielen Orten befindlichen hierzu bestellten Kommissionären — die Aufträge zu Lieferungen ergehen.

Louis Görlitz, Eigenthümer einer Steinschleiferei und Bijouteriefabrik in **Idar**. (Großherzogthum Oldenburg.)

Derselbe übersandte ein Sortiment seiner Bijouterie- und anderer Erzeugnisse in geschliffenen Steinen, als: Hemderknöpfe, Ringsteine, Fingerhutböden und Kreuzchen, Ohrgehänge, Broches, Armbänder, Schreibfederhalter, Pettschafte, Pettschaftgriffe, Rockknöpfe und Damenknöpfchen, Stockknöpfe, Schmuckkästchen, Dosen, Polirzähne für Buchbinder, Reibschaalen mit Pistillen, Briefbeschwerer, Colliers, Klicker u. s. w. in orientalischem und gemeinem Jaspis, Karneol, Onyx, weißem Achat, Bergkrystall u. s. w.

Die Fabrikation verschiedener Gegenstände in geschliffenen Agatsteinen, Karneolen, Jaspis, Amethyst u. a. m. bildet einen bedeutenden Erwerbszweig für das Städtchen Idar. Die genannten Steinmassen sind, mit weniger

Ausnahme, in der Gegend von Idar zu finden und werden dort aus den sehr hohen Felsmassen, meist in kugelförmigen Gestalten, gewonnen. Fünfzig Schleifmühlen, worin circa 500 Arbeiter, sind mit dem Schleifen dieser rohen Steinmassen beschäftigt und liefern aus ihnen die verschiedenartigsten Gegenstände, sowohl Schmucksachen, als sonstige Gebrauchsartikel, nach allen Ländern.

Das Schleifen der Steine, welches ein höchst mühsames und der Gesundheit nachtheiliges Geschäft ist, da es auf dem Leib liegend und die Brust gegen den Stein gestemmt geschieht, wird durch große Sandsteine, welche durch Wasserräder in Bewegung gesetzt werden, bewerkstelligt.

Karl Weber, Juwelier und Hof-Edelsteinschleifer in Mannheim. (Großherzogthum Baden.)

Zwei geschliffene, ein angeschliffener und ein roher Rheinkiesel, welche durch vorzüglichen Schliff der ausgezeichnet reinen Kiesel die Geschicklichkeit ihres Verfertigers im Fach der Steinschleiferei beurkundeten.

Hr. Weber hat sich bereits in den Mainzer Kunstausstellungen der Jahre 1833 und 1837 sehr ehrenvolle Anerkennung seiner Arbeiten erworben, wo zwei aus Rheinkiesel geschliffene Urnen, von denen die eine mit 4980 und die andere mit 10000 geschliffenen Facetten versehen waren, sich des größten Lobes der Sachkenner zu erfreuen hatten.

Bernhard Mösch, Granatenfabrikant in Zell am Hammersbach bei Lahr. (Großherzogthum Baden.)

Derselbe lieferte 7 Schnüre Granaten, jede zu 1000 Stück, und zwar theils feine Brillantgranaten (zu Preisen von 33½ fl., 17½ fl., 13½ fl. und 7 fl. 36 kr. per Tausend), theils Spitzruthen (à 35½ fl., 27½ fl. und 19 fl.).

Die ächten böhmischen Granaten werden größtentheils in dem Leitmeritzer Kreise in Böhmen, am südlichen Abhange des Mittelgebirgs, am häufigsten auf den Herrschaften Trziblitz, Treibnitz und Dlaschkowitz gefunden. Die reinsten, feurigsten und glänzendsten führt die Gegend von Podseditz in einer unter der Dammerde verbreiteten, einige Klafter tiefen, mit Basaltgerölle gemengten Erdschichte. Der Sand, worin die Granaten enthalten sind, wird bergwerksartig gewonnen, durchgeworfen, gefegt und hierauf zum Wegschlemmen der erdigen Theile gewaschen. Die auf solche Weise gereinigten Granaten werden nun vermittelst Sieben in verschiedene Kaliber oder Nummern sortirt, welche von Nr. 50 bis Nr. 365 sich erstrecken und einen Geldwerth von 30 kr. bis 200 fl. per Pfund erreichen. Die sortirten Granaten werden nun an die Fabrikanten verkauft, welche sich mit der ferneren Bearbeitung derselben, nämlich dem Bohren, Schleifen, Facettiren, Brillantiren und Rosettiren beschäftigen. Das Bohren der Granaten geschieht vermittelst eines Drahtstifts, an dessen Spitze ein kleiner Diamant befestigt ist, wornach dieselben in einer eisernen Pfanne bis zur Glühhitze gebrannt werden. Zum Schleifen und Facettiren bedient man sich kleiner bleierner Scheiben von 4 bis 6 Zoll Durchmesser; die Politur erhalten sie auf Zinnscheiben von der nämlichen Größe. Erstere werden zu diesem Zweck mit Schmirgel, letztere mit Trippel bestrichen. Einer gleichen Behandlung, wie die in Schnüren zu fassenden Granaten, unterliegen auch die sog. Faßgranaten, nämlich diejenigen, welche bei Bijouterie- und Juwelierarbeiten Anwendung finden.

Der Hauptabsatz der ächten Granaten ist nach Mailand, von wo aus sie nach dem übrigen Italien und den angrenzenden Ländern versandt werden; ein großer Theil geht von hier aus nach dem Orient. In Deutschland hat sich in neuerer Zeit die Nachfrage nach ächten Granaten vermehrt und es scheint, als wenn dieselben unter den Schmuckwaaren nach und nach wieder ihren früheren Rang einnehmen wollten. —

Die Herrichtung der Granaten bildet für die Gegend des Zell-Hammerbacher Thals im badischen Oberland einen ziemlich bedeutenden Erwerbszweig, indem nach Angabe des Hrn. Ausstellers daselbst 6 bis 700 Menschen sich damit beschäftigen. Ebenso wird dieses Gewerbe in den Thälern von Wolfach, Waldkirch bei Freiburg, Altdorf bei Ettenheim u. s. w. betrieben und es läßt sich annehmen, daß hier 12 bis 1400 Personen durch diese Arbeit ihren Unterhalt sich verschaffen, und zwar bei einem täglichen Verdienst von 15, 30 bis 48 kr., je nachdem sie sich mehr oder weniger Fertigkeit hierin erworben haben.

G. A. Dietelbach, Medailleur und Graveur in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Der Hr. Aussteller, welcher Münz- und Medaillen-Stempel, Wappen, sowie überhaupt alle in das Medailleur- und Graveurfach einschlagende Gegenstände, sowohl in Metall, als in Karneol und Edelsteinen, ausführt, lieferte verschiedene Arbeiten seines Geschäfts, als: einen geschnittenen Karneol, Perseus und Pegasus darstellend (Preis 15 Louisd'or), ferner einen Carton mit Siegellackabdrücken, die auf Bestellung in Stein oder Stahl ausgeführt werden und worüber ein Preiscourant beilag.

J. E. Lindenmeyer in Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Muster von Siegelabdrücken und ein geschliffener Karneol.

F. Stütz, Graveur in Edelstein und Glasschleifer in Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Ein Trinkglas mit eingeschliffenem Ulmer Münster (25 fl.); ein Etui mit einem Siegellackabdruck, Arbeit in Karneol; ein deßgl. mit Wappen, in Jaspis und Karneol gearbeitet.

81. Arbeiten aus gebranntem Thon und aus Gyps.

Gebr. Bihl, Thonwaarenfabrikanten in Waiblingen. (Königreich Würtemberg.)

Wasserleitungsröhren aus gepreßtem und gebranntem Thon, von 2, 2½, 3 und 4 Würtemb. Zollen lichter Weite, innen glasirt. — Verschiedene Ornamente aus gepreßtem und gebranntem Thon, für Gesimse, Gurten Thürbogen u. s. w. — Fußbodenplatten, Dachziegel von eigenthümlicher Form, Lichtziegel, Backsteine und Kesselsteine, sämmtlich aus gepreßtem Thon.

Vor ohngefähr 25 Jahren faßte der nun verstorbene Vater der Herren Aussteller den Entschluß, in der Nähe der Stadt Waiblingen Nachgrabungen nach römischen Alterthümern anzustellen, welche ein sehr erfreuliches Ergebniß lieferten. Man fand nämlich eine Auswahl römischer Töpferwaaren und gebrannter Röhren, wodurch zuerst bei Hrn. Bihl die Idee geweckt wurde, diesen Industriezweig in Deutschland wieder ins Leben zu rufen. Es wurde mit Erbauung mehrerer eigens konstruirter Oefen begonnen; die Röhren wurden zuerst über einer hölzernen Form von Hand gedreht; später wendete man eine Schraubenpresse an und seit mehreren Jahren ist eine hydraulische Presse im Gang, welche die Kraft von 400 Centner ausübt.

Diese Vervollkommnungen machten es den Fabrikeigenthümern möglich, mit gediegenen Leistungen, wie wir diese aus den zur Ausstellung gesandten Proben erkennen konnten, aufzutreten und die Güte der von ihnen fabricirten Röhren wurde bald so allgemein bekannt und anerkannt, daß sie zahlreiche Bestellungen nach Baiern, Baden, die Schweiz u. s. w. zu effektuiren hatten, während in Würtemberg selbst fast in allen bedeutenden Städten Trinkwasserleitungen mit jenen Röhren angelegt wurden, deren Dauer sich nach mehrfach vorgelegten glaubhaften Zeugnissen auf das befriedigendste bewährte.

Neben diesem neuen Artikel blieb die vorher betriebene Ziegelhütte nicht zurück, sondern die Herren Gebrüder Bihl wußten sie nach und nach durch Verbesserungen verschiedener Art und zum Theil unter kostspieligen Erfahrungen auf die Stufe einer Kunstziegelei zu erheben, die sich mit jedem andern Etablissement in Deutschland messen darf und zu welchem Zweck dieselben Reisen nach Nord-Deutschland, Holland, Frankreich und England unternahmen.

Die Verfertigung der Röhren und in neuerer Zeit aller Sorten Ornamente erfordert eine genaue Auswahl der Erdarten und eine sorgfältige Mischung derselben; die hierzu geeignete Masse findet sich nicht in dortiger Gegend und muß aus ziemlicher Entfernung bezogen werden. Die Vorarbeiten werden vermittelst zweier Trockenmühlen und einer englischen Thonschneidmühle verrichtet, welche durch Pferde in Bewegung gesetzt werden. Das Brennen der Thonwaaren geschieht in einem Ofen, welcher mehrere Etagen hat, von welchen aus die Wärme zum Trocknen in verschiedene Stockwerke und Säle geleitet wird.

Vor dem Einlegen der Röhren zum Zweck einer Wasserleitung werden dieselben ohne Ausnahme mittelst eines hydraulischen Apparats probirt, welcher einen Druck von 9 bis 10 Atmosphären ausübt. Gegenwärtig ist man

mit der Einrichtung einer Backsteinpresse beschäftigt, die durch eine Mannskraft in Bewegung gesetzt werden soll und auf welcher alle Sorten von Backsteinen, Dachziegel, Ornamenten u. s. w. gepreßt werden. Auch wird in diesem Augenblick die Fabrikation der Töpfergeschirre nach Art der bekannten Koblenzer Geschirre eingerichtet *).

Die Herren Aussteller sind im Besitz einer silbernen Preismedaille, welche ihnen bei Gelegenheit der Ausstellung ihrer Fabrikate in Stuttgart s. Z. verliehen wurde.

Die irdenen Teichel oder Wasserleitungsröhren, welche einen Hauptartikel der Bihl'schen Fabrikate ausmachen, werden in den Dimensionen von 2, 2½, 3 und 4 Zoll lichter Weite (Würt. 12th. Ms.) zu Preisen von resp. 12 kr., 14 kr., 17 und 22 kr. für den laufenden Schuh geliefert. Das Legen und Verkitten wird auf Verlangen zu resp. 3 kr., 3½ kr. und 4 kr. (ohne Grabarbeit) per Schuh besorgt. Irdene Ringe über die Fugen kosten ohne Unterschied des Kalibers 2 kr. per Stück; diese Ringe werden nur bei Druckleitungen angewendet. Wenn bei starkem Druck das Glasiren der Teichel verlangt wird, so erhöht sich der Preis durchaus um 2 kr. für den laufenden Fuß. Auf Verlangen wird der Transport von Teicheln und Kittpulver besorgt, der Stunde nach zu 3 kr. per Ctr. Das Gewicht der Röhren steht zu dem Kaliber in folgendem Verhältniß:

2 "	weit	im	Lichten	und	2½'	lang	wiegt	15	Pfund	W. G.
2½"	"	"	"	"	2½'	"	"	18	"	"
3 "	"	"	"	"	2½'	"	"	23	"	"
4 "	"	"	"	"	2½'	"	"	31	"	"

Anton Schneider und Sohn, Fayence-Ofen-Fabrikanten in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Dieselben lieferten 3 Fayenceöfen verschiedener Größe und von ausgezeichneter Schönheit (zu Preisen von 50 fl., 67 fl. und 130 fl.); ferner einige sehr gelungene Musterstücke architektonischer Ornamente aus gebrannter Erde, als nämlich: einen großen Fronton, ein gothisches Ornament, drei Friesstücke, einen Merkurkopf, ein Gesimsstück und mehrere Gesimsglieder; endlich eine Anzahl Mustertafeln aus gebranntem Thon für eingelegte Fußböden, und Fußplättchen.

Die Fabrikation von Fayenceöfen jeder Art, welche von den Herren Ausstellern nun seit 12 Jahren betrieben wird, bildet den Hauptzweig ihrer Gewerbsthätigkeit. Durch fortwährendes Bestreben, nur schöne Waare zu liefern und den Anforderungen der Zeit in jeder Hinsicht zu entsprechen, haben dieselben wesentlich dazu beigetragen, die früher nur aus dem Ausland in erwünschter Qualität bezogenen Fayenceöfen in den hiesigen Gegenden gänzlich zu verdrängen. Die Herren Aussteller versenden diese Oefen in weite Entfernung, insbesondere rheinabwärts nach Belgien, Holland und England.

Was die ausgestellten architektonischen Ornamente aus gebranntem Thon betrifft, so repräsentiren diese einen anderen Zweig des industriellen Strebens der Herren Aussteller, welcher indessen in unseren Gegenden noch nicht die verdiente Aufnahme gefunden hat, weßhalb auch dieser Artikel meist nur in entfernte Länder versendet wird.

Die Herren Schneider und Sohn beschäftigen sich ferner seit der Etablirung ihrer Fayence-Ofen-Fabrik mit der Fertigung feuerfester Backsteine zu Dampfkesselfeuerungen, Gießereien, Münzen, Gasfabriken und sonstigen größeren Feuerungsanlagen. Endlich betreiben sie die Töpferei, zwar nur mit wenigen Arbeitern, um mit dieser Waare ihre Brennöfen füllen zu können, indem die Fabrikation der gemeinen Töpferwaare des theuren Arbeitslohns wegen selten in einer größeren Stadt gedeihen kann.

Wilhelm Benkard, Häfnermeister in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Ein von Thon gebranntes Fries, 8' 6" lang, 2' 1" hoch, aus 3 Theilen zusammengesetzt.

Dieses, für die neue Frankfurter Börse, unter das Hauptgesims derselben bestimmte, in Thon gebrannte und wohlgelungene Fries, von sehr lichter Farbe, repräsentirte diejenigen Artikel, deren Fabrikation der Hr. Aussteller

---

*) Die Herren Aussteller haben die von ihnen zur Ausstellung gesandten Fabrikate dem Großh. Hess. Gewerbverein zum Geschenk gemacht und können solche in dem Vereinslokale stets eingesehen werden.

mit besonderer Vorliebe zu betreiben scheint und die in Ornamenten verschiedener Art für Bauwerke, in einfachen und verzierten Platten zu Bodenbelegungen, von rothem, weißem und schwarzem Thon bestehen. Derselbe beschäftigt sich ferner mit der Anfertigung von Backsteinen, sowie mit der Fabrikation von Fayenceöfen nach verlangten Zeichnungen und Mustern.

Wilhelm Haiger, Fayenceofen-Fabrikant in Worms. (Großherzogthum Hessen.)

Eine irdene Urne, im gothischen Geschmack, aus feuerfestem Thon gearbeitet, 5½ Fuß hoch und 2½ Fuß im größten Durchmesser.

Georg Adam Scheerer, Zieglermeister in Königsbronn. (Königreich Würtemberg).

Derselbe lieferte 7 Stück feuerfeste Steine (hiervon 5 Stück gebrannt und 2 Stück ungebrannt), nämlich: zwei quadratförmige Backofen-Heerdsteine; ein Backstein von gewöhnlicher Form, für Schmelzwerke, Feueressen u. dgl.; zwei Kesselsteine, von denen 8 Stück eine Rundung von 1 Fuß lichter Weite ausmachen (Nr. 1); ein Kesselstein, von dessen Gattung 10 Stück eine Rundung von 2 Fuß im Lichten (Nr. 2), endlich eine deßgl., wovon 16 Stück eine Rundung von 3 Fuß lichter Weite ausmachen (Nr. 3). (Preise: Backofenheerdsteine per hundert 3 fl. 20 kr.; Backsteine für Schmelzwerke, 4 fl. per hundert, Kesselsteine Nr. 1, 1 fl. 30 kr. per hundert; deßgl. Nr. 2, 2 fl. per hundert; deßgl. Nr. 3, 2 fl. 30 kr. per hundert.)

Aufgefordert von dem Königl. Hüttenamt zu Königsbronn, war es dem Hrn. Aussteller gelungen, in einem herrschaftlichen Walde der dortigen Umgegend eine zur Fabrikation feuerfester Steine sehr taugliche Erde aufzufinden und daraus eine Waare zu erzeugen, welche, bei dem höchsten Preis von 4 fl. per hundert, allen Anforderungen beim Gebrauch zu Schmelzwerken auf das vollständigste entsprach. Diese Steine wurden zuerst zum Schachtbau des Hohofens in Königsbronn, zum Flammofen einer Stückgießerei und zum Glühofen in Itzelberg verwendet, und nachdem dieselben sich als sehr dauerhaft bewährt hatten, auch bei Erbauung des Königl. Walzwerks in Unterkochen, zu den Schmelzöfen der Königl. Münze in Berg und der Bergwerks-Produkten-Gesellschaft in Bedendorf benutzt. Die stets sich gleichbleibende Vorzüglichkeit der Waare verschaffte dem Hrn. Aussteller die ausschließliche Lieferungsberechtigung von feuerfesten Steinen für die Thäler der Brenz und Kocher, sowie auch im November 1826 die ehrenvolle Anerkennung Sr. Majestät des Königs von Würtemberg durch Ertheilung der silbernen Medaille.

Der Absatz der genannten Fabrikate erstreckt sich außer den Königl. Etablissements auch auf viele Privatfabriken in und außer Würtemberg, sowie namentlich im letzten Jahre für die Königl. baierischen Hüttenwerke Sonthofen und Schüttendobel bedeutende Bestellungen von dem Hrn. Aussteller effektuirt worden sind, da dessen Fabrikate vollkommen die bei vielen Werken sonst angewendeten kostspieligeren Massen von Passau u. a. m. ersetzen. Auch zu Backöfen, Dampfkessel und Sudöfen für Bierbrauereien und Branntweinbrennereien werden diese Steine in bedeutender Menge verwendet. Durch diese Fabrikation hat sich der Hr. Aussteller ein sehr anerkennenswerthes Verdienst erworben, indem hierdurch nicht blos die Preise der feuerfesten Steine gegen früher um 2 Drittheile erniedrigt worden sind, sondern sich auch der Preis der Erde von 6 kr. per Wagen nun auf 1 fl. 45 kr. erhöhte, welche gegenwärtig nicht mehr durch Private, sondern auf Staatskosten gefördert wird.

Henschel und Sohn, Maschinenfabrikanten in Kassel. (Kurfürstenthum Hessen.)

Dachziegel aus gepreßtem und gebranntem Thon. (Ueber die von den Herren Ausstellern eingesandten Maschinen siehe man den betr. Abschnitt.)

Die in der genannten Fabrik verfertigten Ziegelkompressionsmaschinen haben wir bereits unter dem Abschnitt „Maschinen" näher beleuchtet, und es bleibt uns hier noch übrig, über die Eigenschaften der mit diesen Maschinen dargestellten gepreßten Dachziegel — von denen gleichfalls Proben eingesendet waren — einiges Nähere anzuführen.

Die Darstellung von Dachziegeln aus gepreßtem und gebranntem Thon ist in Deutschland noch selten. Demungeachtet lassen sich die Vorzüge der gepreßten Dachziegel vor den auf gewöhnliche Weise mit der Hand gefertigten nicht verkennen, und sind im Allgemeinen ganz analog mit denjenigen, welche in Bezug auf gepreßte und gebrannte Mauersteine schon länger anerkannt werden.

Die ausgestellten Dachziegel waren sogenannte Schlußziegel, d. h. solche, die an den Seiten übereinandergreifen und hierdurch einen vollkommenen Schluß des Dachs bewirken. Dieselben erscheinen beim ersten Anblick etwas schwer; dieser Vorwurf fällt aber weg, sobald man bedenkt, daß dieselben nur sehr wenig übereinandergreifen, wohingegen die gewöhnlichen Schildziegel oder Bieberschwänze zur Hälfte sich decken. Die Vorzüge der Henschel'schen Ziegel gegen die letztgenannten gehen aus folgenden Angaben hervor:

1) Um eine Gr. Hess. Quadratklafter Dach zu decken, sind von den Henschel'schen Ziegeln 125 Stück erforderlich.

2) Zu der nämlichen Fläche braucht man von den meist üblichen Schildziegeln (Bieberschwänzen) 259 Stück.

3) 125 Stück von den Henschel'schen Ziegeln wiegen 750 Pfund Köln. (1 Pfd. Köln. = 29,91 hess. Loth.)

4) 259 Stück Schildziegel wiegen 1191 Pfund.

Letztere belasten daher das Dach um mehr wie $^1/_3$ mehr, wie die Ersteren.

5) Die Henschel'schen Ziegel kosten in Kassel per 100 Stück 2 fl. 55 kr.; die zur Bedeckung einer Quadratklafter erforderlichen 125 Stück also 3 fl. 39 kr.

6) 100 Stück Schildziegel kosten in Kassel 1 fl. 45 kr.; die zur Deckung der nämlichen Fläche erforderlichen 259 Stück also 4 fl. 33 kr.

Der Preis beträgt daher bei Belegung einer und derselben Dachfläche bei den Schildziegeln um $^1/_3$ mehr wie bei den Henschel'schen Ziegeln.

Es liefern hiernach die Henschel'schen Schlußziegel:

1) Ein wohlfeileres Dach, als die bisher üblichen Ziegel, abgesehen von der weiteren Ersparung an Latten und Nägeln.

2) Ein leichteres Dach; die Ziegel decken nur $2^1/_2$" übereinander. Ferner gestatten

3) die Ziegel durch ihre eigenthümliche Form eine vollkommen dichte Deckung.

4) Die Reparaturen sind nach einer 10jährigen Erfahrung sehr unbedeutend und betragen kaum die Hälfte von anderen Dächern mit gewöhnlichen Ziegeln und gleichen Alters. Es ist versucht worden, diese Ziegel, sobald sie aus dem Ofen kommen, mit Steinkohlentheer anzustreichen; es sind schon mehrere Dächer damit gedeckt worden, die sich nach einer 3jährigen Erfahrung ganz vorzüglich gehalten haben, und es steht zu erwarten, daß in den ersten 12 — 15 Jahren durchaus keine Reparaturen nöthig sein werden.

5) Das Dach erhält durch die Henschel'schen Ziegel ein sehr gleichförmiges und schönes Ansehen. —

Die Zubereitung des Thons, ehe derselbe in den Schneidkasten kommt, geschieht auf der sogenannten Thonmühle, die hier durch eine Dampfmaschine in Bewegung gesetzt wird, sonst aber gewöhnlich durch thierische Kraft betrieben wird. Die Mischung des Thons hängt ganz von der Beschaffenheit desselben ab, ist aber sonst dieselbe, wie bei den gewöhnlichen Ziegeln. Das Trocknen geschieht auf die gewöhnliche Weise; nur muß dabei sehr darauf geachtet werden, daß der Ziegel sich nicht verzieht. Das Brennen kann ebenfalls in einem jeden guten Ziegelofen, worin andere Ziegel gebrannt werden, geschehen; in der Henschel'schen Fabrik werden die Oefen mit Braunkohlen gefeuert, sind mit einem circa 40 Fuß hohen Schornstein versehen und fassen 15 — 18,000 Stück Waare. Ein Brand dauert mit dem Anwärmen 48 — 52 Stunden.

Diese Ziegel werden gegenwärtig in Kassel bei allen neuen Gebäuden verwendet, sowie dieselben in Kurhessen überhaupt sehr verbreitet sind.

Marco Vanni in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Mehrere Kunstarbeiten in Gyps, als nämlich: die 12 Apostel vom St. Sebaldus-Grab in Nürnberg mit dazu gehörigen gothisch geformten Consolen (184 fl.); kleine Statuen von Peter Vischer und von Thorwaldson, beide mit Consolen (resp. 7 und 8 fl.); endlich eine Psyche von Tenerani in Rom in weißem Gyps, Lebensgröße (50 fl.).

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers, welches in der Anfertigung von Gypsabgüssen über antiken und modernen Statuen, von Büsten, Thieren, Zierrathen u. s. w. besteht, erfreut sich eines sehr vortheilhaften und weit verbreiteten Rufs und soll das bedeutendste derartige Geschäft in Deutschland sein.

82. Gemeine Töpferwaare, Steingeschirr, Steingut, Porzellan und Porzellanmalerei.

Gebr. Hardtmuth, Eigenthümer einer k. k. priv. Steingut-, Fayence- und Bleistiftfabrik in Wien. (Oesterreich.)

Dieselben übersandten folgende Proben ihrer Steingut-, Stein- und Koch-Geschirr-Fabrikation:

1) In weißem Steingut: eine Casserole, eine tiefe und zwei flache ovale Schüsseln, eine viereckige tiefe und eine runde flache deßgl., einen Speise- und einen Suppenteller und ein Salzfaß.

2) In Steingeschirr: einen Wasserkrug, eine große, innen und aussen glasirte Schaale, einen Apparat zur Bereitung von Salzsäure, nebst einer hierzu gehörigen gebogenen Röhre und einen Aufsatz hierzu, endlich ein innen und aussen glasirtes Rohr.

3) Kochgeschirre mit metallfreier Glasur: zwei Töpfe von verschiedener Größe, zwei Steindl mit 3 Füßen von verschiedener Größe und eine Casserole.

Wir rechnen hierher noch die von den Hrn. Ausstellern gelieferten Proben von künstlichem Bimsstein, und zwar 6 Stück in verschiedener Größe und Form (Preis 12 fl. per Ctnr.)

Was die von denselben noch weiter ausgestellten Bleistifte und elastische Rechentafeln betrifft, so finden sich dieselben unter der betr. Rubrik aufgeführt.

Die genannte Fabrik ist von dem bereits im Jahr 1816 verstorbenen Vater der Hrn. Aussteller, dem Hrn. Joseph Hardtmuth errichtet worden, welchem schon im Jahr 1798 das k. k. Landesfabriksbefugniß auf die Erzeugung des von ihm erfundenen, unter dem Namen „Wiener Steingut" bekannten Geschirrs erhielt. Die vorzüglichsten Eigenschaften desselben sind in der eigenthümlich zubereiteten, vollkommen ausgebrannten Masse, und in der von metallischen Zusätzen ganz freien Steinglasur begründet. Erstere ertheilt den Fabrikaten die Härte und Dauer des Porzellans, letztere wird von Säuren nicht angegriffen. Die Hrn. Aussteller haben ihren Fabrikaten einen hohen Grad von Weiße, Glanz und Dauerhaftigkeit zu geben verstanden, welcher dasselbe dem Porzellan nahe bringt. Die Fabrikation dieses Artikels beschäftigte im Jahr 1839 180 Individuen, welche in demselben Jahre 600,000 Stück Steingutgeschirre erzeugten. Der Absatz findet in alle Provinzen der österreich. Monarchie, vorzüglich aber nach Ungarn und Siebenbürgen statt, sowie sich diese Fabrikate vermittelst der Donau-Dampfschifffahrt auch nach den entlegensten Orten Serbiens, Bosniens und der Türkei Absatzwege zu verschaffen wußten. Ein besonderes Augenmerk haben sie auf die Einführung der jetzt in England üblichen Formen und Färbung verwendet.

Sowohl die Proben von Steingut, als insbesondere die von Stein- und Kochgeschirren, welche die Hrn. Gebr. Hardtmuth zur Ausstellung gesendet haben, zeichneten sich durch gefällige, den englischen Geschirren nachgeahmte Formen, den Glanz und die angenehme Farbe der Glasur aus. Besondere Aufmerksamkeit erregten die ausgestellten Proben von Kochgeschirren mit metallfreier Glasur, ein Gegenstand, durch welchen sich die Hrn. Aussteller, als Erfinder, in sanitätspolizeilicher Hinsicht ein großes Verdienst erworben haben. Die angesetzten Preise für diese sowie für die Steingeschirre sind zugleich so sehr niedrig, daß sie die unserer gewöhnlichen Geschirre kaum übersteigen. Unter den ausgestellten Steingeschirren verdienen besondere Beachtung die zu chemischem und pharmaceutischem Gebrauch bestimmten Gefäße und Geräthschaften, sowohl in Bezug auf ihre innere Güte als auch die Schönheit und Dauerhaftigkeit der Glasur.

An die vorgenannten Geschirre reihen sich am schicklichsten hier noch die von den Hrn. Ausstellern gleichfalls eingesendeten künstlichen Bimssteine an, ein Fabrikat, welches sich in vielen Gewerben als sehr nützlich und wegen seiner gleichmäßigen Härte und Schärfe als ein dem natürlichen aus ungleich harten Theilen bestehenden Bimsstein vorzuziehendes Schleifmaterial erwiesen und deßhalb den letzteren beinahe verdrängt hat. Auf die Erzeugung dieses Fabrikats, welches zum Schleifen, Poliren und Glätten für Metall-, Stein-, Holz- und Lederarbeiten angewendet wird, nahm Hr. Joseph Hardtmuth im Jahr 1811 ein Landesbefugniß und wurden im Jahr 1835, wie aus dem Bericht über die damalige Gewerbsproduktenausstellung in Wien angegeben wird, 15 Arbeiter

fortwährend mit der Erzeugung der genannten Waare beschäftigt. Die jährliche Produktion betrug damals mehr als 2000 Ctnr., welche in die Provinzen der österr. Monarchie und in's Ausland versendet wurden *).

Die Verdienste der Hrn. Gebr. Hardtmuth um die wichtigen Vervollkommnungen in den hierher gehörigen Industriezweigen wurden bei Gelegenheit der allgemeinen österr. Gewerbsproduktenausstellungen der Jahre 1835 und 1839 das einemal durch Ertheilung der silbernen, das anderemal der goldnen Medaille, anerkannt.

J. F. Lenz, Eigenthümer einer Steingut- und Porzellanfabrik zu Zell am Hammersbach. (Großherzogthum Baden.)

Aus dieser Fabrik wurden eingesandt:

1) Ein Tafel-Service in bedrucktem Steingut, mit Perlgrund, bestehend aus einer ovalen Terrine mit Untersatz, einer deßgl. für Sauce, 2 Platten mit Deckel, 2 Salatschüsseln, 18 Platten, 1½ Dutzend Suppenteller, 5 flache Teller und 1½ Dutzend Desertteller (Preis 46 fl.).
2) Eine Theeservice in weißem Porzellan, Rocail, bestehend aus Theekanne, Rahmgießer, Zuckerdose und 1 Dutzend Tassen (11 fl. 42 kr.).
3) Eine Theeservice in gemaltem und vergoldetem Porzellan à pons, bestehend aus Theekanne, Rahmgießer, Zuckerdose und 3 Boulen mit Schaale (27 fl.).
4) Ein Waschbecken mit Kanne, ein Seifenbehälter, ein Zahnbürstkästchen und ein Speikästchen, das Ganze in blau gedrucktem Steingut (5 fl. 12 kr.)
5) Ein Dutzend Teller, braun und schwarz gedruckt (2 fl.).
6) Eine Nachtlampe in weißem Porzellan (3 fl. 30 kr.).

Alle diese Gegenstände, sowohl Steingut als Porzellan, empfehlen sich durch schöne weiße Masse und die gedruckten Geschirre durch höchst sorgfältigen Druck. Ueberdieß waren die Preise ausnehmend billig.

Die Steingutfabrik zu Zell am Hammersbach im Großherzogthum Baden, im holzreichen Kinzigthal vortheilhaft gelegen, hat sich allmählig seit 1806 emporgehoben und arbeitet seit 1825 mit ungefähr 150 Arbeitern. Das Fabrikat, größtentheils nach englischen Mustern gebildet, besteht aus weißem (cream colour) und gedrucktem Steingut. Die Druckerei, welche wohl zu den ältesten dieser Art in Deutschland gehört, behauptet fortwährend ihren guten Ruf und ihre Desseins dienen den Würtemberg'schen Fabriken zum Muster. Die Waare findet in Süddeutschland und besonders in der Schweiz nicht unbedeutenden Absatz.

Die Porzellanfabrik, welche mit der Steingutfabrik verbunden ist, liefert, wie wir uns an den ausgestellten Theeservicen überzeugt haben, ein Fabrikat, welches dem in den Handel kommenden Pariser Porzellan in Form und Schönheit der Masse keineswegs nachsteht und daher, bei sehr billigen Preisen, namentlich in den an französische Geschirre gewöhnten Rheingegenden vollständige Befriedigung findet. Die Porzellanfabrik wurde erst in neuester Zeit errichtet; sie arbeitet dermalen noch mit einem Ofen und beschäftigt 15 Personen.

Villeroy & Boch, Eigenthümer einer Steingutfabrik in Mettlach. (Königreich Preußen.)

Die genannte Fabrik war repräsentirt durch Einsendung folgender Gegenstände:

1) Ein lilla bedrucktes Tafelservice in engl. Form, bestehend aus 3½ Dutzend Tellern, 1 Terrine mit Unterplatte, 4 ovalen Compotiers, 1 Saladier, 4 ovalen und 2 runden Platten, ferner Sauce-Terrine, Senfkännchen, Sauce- und Suppenlöffel, 2 Obstschalen und ½ Dutzend Desserttellern.
2) Gelb mit grünem Ahornlaub bemalt: eine Obstschaale, 2 ovale und 4 runde Compotiers und 1 Dutz. Teller.
3) Marmor Pers bedruckt, grün und mattblau: ein complettes Lavoir, Nachttopf, Zahnbürsten- und Seifenbüchse, Pomadetopf und Zahnpulverdose.
4) Zweifarbig bedruckt: ½ Dutzend Teller mit mattblauer Rosenbordüre und schwarzem Dessein, und 2 Paar Frühstückstassen, griech. Façon, mit Devisen.

---

*) Proben der Geschirre und künstlichen Bimssteine der Hrn. Gebr. Hardtmuth befinden sich auf dem Büreau des Gr. Gewerbvereins, da von denselben alle zur Ausstellung gesandten Fabrikate dem Verein als Eigenthum überlassen worden sind.

Unter den angeführten Expositionsstücken zeichnete sich insbesondere das lilla bedruckte Tafelservice durch geschmackvolle Formen und Schönheit der aufgedruckten Landschaftszeichnungen aus, sowie sämmtliche Waare durch ausnehmende Billigkeit sich empfahl.

W. J. Wimpf in Weilburg. (Herzogthum Nassau.)

Mehrere Muster von Steingut, als: eine Suppenterrine, eine unglasirte Vase, ein Brodkörbchen und eine Schüssel.

Der Hr. Aussteller betreibt in seinem, ¼ Stunde von Weilburg gelegenen Etablissement eine Steingut- und Fayenceöfen-Fabrik, eine Papiermühle, eine Mahlmühle, eine Lithographie, sowie endlich Oekonomie mit Branntweinbrennerei verbunden, welche verschiedene Zweige täglich 70 bis 80 Menschen Nahrung und Erwerb verschaffen. Es verdient hierbei erwähnt zu werden, daß der größte Theil der meist 3stöckigen Gebäude, welche zum Betrieb der genannten Fabrikationen dienen, von gestampfter Erde (Pisé) gebaut sind, welche Bauart durch Hrn. W. J. Wimpf sel. aus dem südlichen Frankreich nach Nassau verpflanzt, wie auch von demselben in einem eigenen Werkchen beschrieben wurde.

Die Steingut-Fabrik liefert weißes und bunt gemaltes Steingut, welches wegen seiner Festigkeit und Güte beliebt ist und in vielen großen Gasthöfen verwendet wird. Die Fayenceöfen sind von weißer und brauner Farbe und mit Luftheizung eingerichtet.

In der Papiermühle werden alle Sorten von Schreib-, Post- und Packpapier von Hand gefertigt; besonders werden viele Tabackspapiere fabricirt.

Die Mahlmühle wird meist für Kunden betrieben, liefert aber auch Mehl für den Handel.

Die Lithographie liefert meist Schriftsachen, Formularien, Adreßkarten u. s. w. und verwendet hierzu einen Theil des in der Papierfabrik erzeugten Materials.

Gebr. Haidinger, Eigenthümer einer (priv.) Porzellanfabrik in Elbogen in Böhmen. (Oesterreich.)

Diese Fabrik sandte ein zahlreiches Sortiment ihrer Erzeugnisse in Porzellan ein, als: ein Lavoir mit Kanne, mit Blumengemälde; einen Obstkorb in tief blau, Gold und en basse; ein Patere mit hohem Fuß, violet, mit Blumen und Gold en relief; ferner eine Brodschaale mit Fuß, blaugrün und Gold, mehrere Blumenvasen, Gartengeschirre, Kaffeeservicen, Chineser Flacons, Schmuckträger, Eierbecher mit Amouretten, Schreibzeuge verschiedener Form und Ausstattung, Nachtlampen, Nadelpolster, Tassen, innen vergoldet, mit verschiedenen Formen und Farben und mit Gemälden, Briefbeschwerer, Flacons, Handleuchter, Zuckerdosen, Suppenteller, Speise- und Dessertteller der verschiedensten Formen, Farben und Ausstattungen, mit Reliefgold und Malereien, eine Lampensäule, Schwammhalter, Kammschachteln, Seifendosen u. a. m.

Die Resultate einer von dem berühmten Mineralogen Mohs in Auftrag der österreichischen Regierung vorgenommenen Untersuchung des nordwestlichen Theils von Böhmen und seine Angaben über das dortige Vorkommen und die Brauchbarkeit des Porzellanthons gaben zunächst Veranlassung zur Gründung dieses bedeutenden Etablissements, welches im Jahr 1815 von den Hrn. Gebrüdern Eugen und Rudolph Haidinger am Egerfluß außerhalb der Kreisstadt Elbogen in Böhmen errichtet wurde. Die ausgezeichnete Thätigkeit der Unternehmer, denen im Jahr 1828 der dritte, als Mineralog bekannte Bruder beitrat, brachte dieses Etablissement bald zu einer bedeutenden Ausdehnung und zu einem hohen Grad von Vollkommenheit und erwarb denselben in mehrfacher Beziehung besondere Verdienste um die Vervollkommnung dieses Industriezweigs. So waren sie die ersten, welche das Gießen der Porzellangeschirre, sowie die hohlen Kassetten und den blauen Druck im Starkfeuer in den österreichischen Staaten einführten, sowie diese Fabrik auch die erste in Oesterreich ist, welche ihre Erzeugnisse mit Braunkohlen ganz fertig brennt. Auch hat dieselbe eine wesentliche Verbesserung in der Porzellanfabrikation dadurch eingeführt, daß sie anstatt der Abdampfungsmethode das Pressen der Porzellanmasse zur Darstellung der Gefäße anwendet.

Das rohe Material (Porzellanerde, Thon, Feldspath, Quarz, Feuersteine und Sand), sowie den Brennstoff (Holz und Braunkohlen) bezieht die Fabrik in ihrer Nähe. Sie verbraucht bei einer jährlichen Erzeugung von

16—1800 Ctr. Waare, im Werth von 24 bis 120 fl. (24 fl. Fuß) per Ctr.; ungefähr 800 Klafter Holz und 16—20,000 Ctr. Braunkohlen. Sie erzeugt alle Gattungen Tafel- und Kaffeegeschirre in den verschiedenartigsten Formen, Malereien und Vergoldungen, von den ordinärsten Gattungen bis zu den feinsten Gemälden, Vasen, Flacons, Luxus- und Phantasie-Gegenstände, sowohl glatt, als en basse, Rococo mit glatter und erhabener Vergoldung, verschiedene Figuren, Thiere und eine große Auswahl der verschiedenartigsten Toilettegegenstände; ferner alle Geräthe für Chemiker und Apotheker, als: Standgefäße, Abrauchschaalen, Filtrirtrichter, Reibschaalen u. dgl. m., welchen Gegenständen die Dauerhaftigkeit und Feuerbeständigkeit der angewendeten Porzellanmasse einen besonderen Werth verleiht.

Die Zahl der Arbeiter, welche die Fabrik im Jahr 1842 beschäftigte, betrug 210. Die Ausstattung der weißen Geschirre geschieht durch die in der Fabrik befindlichen Buntmaler und Vergolder; außerdem wird auch der Stein- und Kupferdruck angewendet, von welchen der letztere in schwarz, grün und blau unter der Glasur angebracht wird.

Die ausgestellten Gegenstände bewiesen die hohe Stufe der Vollkommenheit, welche die Fabrik der Herren Gebr. Haidinger erreicht hat; Schönheit der Masse, reine Glasur, gelungene Malerei und dauerhafte Vergoldung, sowie geschmackvolle Form wurde allgemein an dieser Waare gelobt.

Die Verdienste und Leistungen der Herren Fabrikanten wurden bereits bei mehreren Gewerbausstellungen ehrend anerkannt und ihnen nicht blos bei den Ausstellungen in Prag in den Jahren 1829 und 1831 zweimal, sondern auch in der allgemeinen Gewerbsproduktenausstellung in Wien im Jahr 1835 die silberne Medaille ertheilt, deren sie bei der Ausstellung in Wien im Jahr 1839 gleichfalls würdig befunden wurden.

Die Königl. Sächs. Porzellanmanufaktur in Meißen. (Königreich Sachsen.)

Diese Königl. Manufaktur lieferte ein zahlreiches Sortiment ihrer Erzeugnisse in weißem, farbigem und mit Malerei und Vergoldung verziertem Porzellan. Obgleich die eingesandten Gegenstände im Allgemeinen mehr für einen luxuriösen Gebrauch, als für den einfachen Gebrauch in Haushaltungen bestimmt waren, so hätte man doch auch gerne, um ein Urtheil über die eigentlich höheren künstlerischen Leistungen der Fabrik zu gewinnen, einige jener größeren und kostbareren, mit feiner Malerei versehenen Gegenstände unter denselben gesehen, wie sie doch gewiß auch jetzt noch von Zeit zu Zeit in jener Fabrik gefertigt werden. Das eingesandte Sortiment bestand aus Dessert-tellern, Tortenschalen, Compotières, Obstkörbchen, Zuckervasen, Fruchtschaalen, Etagères, Vasen in Pokal- und Urnenform und von verschiedenen Größen, Kaffeeservicen, Tassen, Leuchtern, Milchgießern, Flacons u. s. w. aus weißem und gefärbtem Porzellan, mit verschiedenen Blumen-Figuren, auch Landschaftsmalereien und mit mannig-fachen Relief- und Flächenvergoldungen ausgestattet. Alle diese Gegenstände zeichneten sich durch geschmackvolle Formen und schöne Porzellanmasse, ferner durch die der Fabrik eigenthümliche Vergoldung, theilweise auch durch schöne Malerei aus. Die bemerkte Vergoldung gehört der neueren Zeit an und hat es möglich gemacht, die reichsten Golddekorationen mit einem brillanteren Ansehen als die gewöhnlich angewendeten Vergoldungen und zu so niedrigen Preisen herzustellen, daß die sächsischen Porzellane nun auch in den wohlfeilsten dieser Gattungen mit den, bei mehr oder minder reicher Vergoldung, durch billige Preise sich auszeichnenden französischen Porzellanen konkurriren können. Diese eigenthümliche Vergoldung, welche dem für die technische Vervollkommnung der Fabrikate überhaupt eifrigst und unabläßig bemühten Inspektor, dem Hrn. Kommissionsrath Kühn zugeschrieben wird, ist dem vermehrten Absatz der Meißener Fabrik sehr förderlich gewesen, und seit ihrer Einführung hat sich der Betrieb mehr auf diese Artikel gerichtet, als auf andere mehr der höheren Plastik und feinen Malerei angehörende Gegenstände. Man macht jedoch der bemerkten Vergoldung im Allgemeinen eine geringere Haltbarkeit zum Vorwurf, obgleich sich dieser Mangel in neuerer Zeit sehr verbessert haben soll.

Außer den oben im Allgemeinen bezeichneten Gegenständen sandte die fragliche Manufaktur noch eine Reihe von Figuren aus unglasirter Porzellanmasse, sogenanntem Biskuit, ein, welche in künstlerischer Beziehung alle Beachtung verdienten, sowie ferner mehrere Proben der bekannten, sogenannten lithophanen Lichtschirmplatten, die sich durch Schönheit, bei außerordentlich billigen Preisen, höchst vortheilhaft auszeichneten. —

Das genannte Königl. Etablissement nimmt nicht bloß in Bezug auf die Vorzüglichkeit seiner Fabrikate und die Ausdehnung des Betriebs eine der ersten Stellen unter allen bestehenden Porzellanmanufakturen ein, sondern es gewährt dasselbe noch dadurch ein besonderes Interesse, daß hier das erste Porzellan in Europa fabricirt wurde *). Obgleich die Chinesen und Japanesen diesen Industriezweig schon in früherer Zeit betrieben und ihn zu einem hohen Grad von Vollkommenheit gebracht hatten, so blieb doch das Verfahren der Porzellanbereitung in Europa völlig unbekannt, bis es einem Deutschen Namens J. Fr. Böttcher, zu Schleiz im sächsischen Voigtland geboren, im Jahr 1704 zuerst gelang, das ächte Porzellan darzustellen. Dasselbe war damals noch von rother Farbe und wurde von ihm aus einem rothen Thon von Okrilla bei Meißen gefertigt; durch fortgesetzte Bemühungen gelangte er jedoch im Jahr 1709 auch dahin, ein weißes Porzellan darzustellen. Im Jahr 1710 wurde an den Erfinder das Schloß Albrechtsburg zu Meißen zur Anlegung einer Porzellanmanufaktur auf königliche Kosten übergeben und somit dieses älteste derartige Etablissement in Europa gegründet. Die Fertigung des Porzellans blieb so lange Geheimniß, bis, durch die Ereignisse des siebenjährigen Kriegs veranlaßt, viele Fabrikarbeiter nach Berlin und andere Orten gezogen wurden und die Porzellanfabrikation sich hierdurch weiter verbreitete.

Als Material für das weiße Porzellan diente anfänglich ein Thon aus der Colditzer Gegend; für das rothe verwendete man vorzugsweise den Zwickauer Thon; schon im Jahr 1710 verdrängte jedoch die Auer Porzellanerde die anderen fast vollständig, obgleich später die im Jahr 1764 entdeckte Seilitzer Erde mit besonderem ökonomischen Vortheil mehr in Anwendung kam. Das rothe Porzellan wurde durch das weiße bald verdrängt; letzteres fertigte man im glasirten und unglasirten Zustande und sortirte in 3 verschiedene Gattungen, nämlich in Gut, Mittelgut und Brack. Später führte man, um der Concurrenz fremder Porzellane zu begegnen, eine geringere Sorte ein und sortirt gegenwärtig in Gut, Mittelgut, Ausschuß, Brack, Unscheinbares und Bruch.

Lange Zeit brannte man das Meißener Porzellan in liegenden Oefen, bis man im Jahr 1816 die Berliner sog. Etagenöfen mit großem Vortheil einführte. Die in Bezug auf die Raumbenutzung zweckmäßig geformten Kapseln, in denen das Porzellan gebrannt wird, wurden im Jahr 1821 durch Einführung des Pressens derselben verbessert und im Jahr 1824 gelangte man hierin zu noch größerer Vollkommenheit, indem man die Kapseln nach dem Muster derjenigen von Sèvres formte und eine vortheilhaftere Aufstellung derselben im Ofen bewerkstelligte. In neuerer Zeit ist durch Einführung der Braunkohlenheizung eine ökonomisch und nationalwirthschaftlich sehr wichtige Neuerung in Bezug auf diesen Theil des Betriebs eingetreten.

Die Malerei war Anfangs meist auf Blaumalerei, als die einfachste, beschränkt, indem man hierbei die chinesische Malerei, welche bekanntlich sehr unvollkommen ist, nachahmte. Im Jahr 1720 wurde der erste Porzellanmaler angestellt, im Jahr 1743 eine eigene Zeichnenschule und im Jahr 1764 eine Kunstschule in Meißen errichtet, worüber der Akademie zu Dresden die Generaldirektion übertragen wurde. Von dieser Zeit an veredelte sich allmählig der Geschmack in den plastischen Formen sowohl, wie in der Malerei, obgleich letztere immer noch lange Zeit viel Handwerksmäßiges hatte, bis sie im Jahr 1815 nach der Rückkehr des Königs Friedrich August durch Anstellung des Malervorstehers Kersting zu einem freieren Schwung sich emporhob.

Die Ertragsverhältnisse der Fabrik hatten zu verschiedenen Zeiten mit mancherlei unglücklichen Conjuncturen zu kämpfen, wozu namentlich der siebenjährige Krieg mit seinen Folgen, die Handelsstockungen mit Rußland und der Türkei im Jahr 1806, ferner die vorgenommenen Landestheilungen und die Kriegsjahre der neueren Zeit gehören. In den Jahren 1807 bis 1813 waren sehr beträchtliche Zuschüsse erforderlich, um nur die Fabrik zu erhalten.

Dagegen ist der dermalige finanzielle Zustand der Porzellanmanufaktur in Meißen ein erfreulicher und im Jahr 18$\frac{39}{40}$ wird der Erlös derselben auf 13,000 Thlr. angegeben. Diese günstige Wendung verdankt man, nebst sachkundiger und einsichtsvoller Leitung, theils dem Zollverein, theils aber und hauptsächlich dem eingeschlagenen Wege, mehr brauchbare und verkäufliche Waare zu fabriciren, wogegen man früher sich mehr bestrebte, künstliche

*) Die hier mitgetheilten Notizen über die Porzellanmanufaktur in Meißen sind auszugsweise aus den „Industriellen Zuständen Sachsens; Chemnitz in der Expedition des Gewerbeblatts für Sachsen 1840" entnommen.

und großartige Gegenstände zu erzeugen. Diese, die größtmögliche Rentabilität versprechenden Maxime scheinen in der Meißener Fabrik fortwährend vorherrschend zu bleiben, obgleich man noch immer im Stande ist, jene kostbaren Kunstgegenstände hier zu fertigen, wie sie namentlich aus den Manufakturen von Berlin und Sèvres in so ausgezeichneter Schönheit hervorgehen.

Friedr. Pupke in Breslau. (Königreich Preußen.)

Derselbe lieferte, als Proben seiner Erzeugnisse in Porzellanmalerei, ein Sortiment Porzellanwaaren, mit den verschiedenartigsten Malereien ausgestattet, als nämlich: Blumenbecher, zwei Vasen, ein Schreibzeug, eine Compotière, eine Butterdose, einen Fruchtkorb, ein Schmuckkörbchen, einen Serviettenreif, verschiedene Tassen, Handleuchter u. s. w.

J. N. Beyermann, Porzellanmaler aus Großbreitenbach in Thüringen.
(Fürstenthum Schwarzburg-Sondershausen.)

Mehrere gemalte Porzellanplatten, von ausgezeichnet schöner Malerei, als nämlich: der Sklavenhandel (175 fl.); die Entführung von Phöbe und Elaira durch Castor und Pollux (130 fl.); die Entführung der Psyche (100 fl.); Madonna (60 fl.); Pferdegruppe nach Wouppermann (60 fl.); Leiden Christi (80 fl.); die Aussöhnung der Römer mit den Sabinern (200 fl.); die beiden Leonoren von Tasso (100 fl.).

Karl Schmidt, Maler und Eigenthümer eines Kunst-Instituts in Bamberg. (Königreich Baiern.)

Der Hr. Aussteller lieferte eine Reihe ausgezeichneter Malereien auf Porzellanplatten, und zwar:

1) Nymphe und Faun, von Lehmann, nach Hondhorst (200 fl.).
2) Ein männliches und weibliches Porträt von Deininger, nach van Dyk (120 fl.).
3) Maria, von demselben, nach Guido Reni (120 fl.).
(Die Originalgemälde dieser 3 Bilder befinden sich in der Gallerie Sr. Erlaucht des Hrn. Grafen von Schönborn zu Pommersfelde bei Bamberg.)
4) Die Hussitenpredigt von G. Prety, nach Lessing (200 fl.).
5) Zwei Münchnerinnen, von Deckelmann, jetzt in München (80 fl.).
6) Monaline, von Otto Wurstlich, nach Leonardo da Vinci (80 fl.).
7) Die 3 Grazien von Ch. Lehmann, nach Raphael (30 fl.).
8) Adam und Eva, von Otto Wurstlich (20 fl.).
9) Apostel, von Böttinger in Nürnberg, nach Albrecht Dürer (33 fl.).
10) Die badenden Römerinnen, von Andr. Deckelmann, nach Riedel (150 fl.).

Die ausgestellten Porzellanmalereien sind großentheils als wahre Kunstwerke zu betrachten, verdienen übrigens, abgesehen von den eigentlich künstlerischen Leistungen, auch in technischer Beziehung die größte Beachtung und vollständige Anerkennung. Das Kunstinstitut des Hrn. Ausstellers beschäftigt im Durchschnitt stets 30 bis 40 Maler, betreibt indessen die Malerei auf Porzellanplatten erst seit einigen Jahren, wozu die geschicktesten Künstler verwendet werden. Seit ungefähr 15 Jahren hat dieses Institut den Charakter einer Bildungsanstalt für junge Maler angenommen. Es besitzt hierzu ein nicht unansehnliches Cabinet guter Gypsmodelle, welche größtentheils aus Paris, theilweise aber auch aus München, Berlin, Kassel und in neuerer Zeit auch aus Frankfurt a. M. bezogen wurden; ferner eine Sammlung guter Oelgemälde, ausgezeichneter Kupferstiche und Lithographieen u. s. w. Als Erwerbszweig wird insbesondere die Porzellanmalerei ausgeübt, in welchem Fache es mehrere Künstler des Instituts zu einer großen Vollkommenheit gebracht haben; die meisten unter ihnen haben ihre Ausbildung in derselben Anstalt erlangt.

Der Absatz dieses interessanten Kunstinstituts erstreckt sich auf alle Theile von Deutschland, ferner in die Schweiz, nach Frankreich, England, Belgien, Holland und Dänemark und beläuft sich im Durchschnitt jährlich auf 20,000 bis 25,000 Gulden.

83. Weiße und gefärbte Glaswaaren, Glasmalerei und Glas- oder Wachsperlen.

Friedrich Egermann in Hayda in Böhmen. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik wurden folgende Gegenstände aus weißem und gefärbtem Glase eingesandt, nemlich: ein großer Pokal mit Deckel von böhmischem Krystallglas und feinem Prismaschliff, eine große Blumenvase von Kunstrubin, nach der Erfindung des Hrn. Ausstellers auf weißem Krystallglas im schon geschliffenen Zustand durch blose Erglühung erzeugt; ein kleinerer Pokal von Kunstrubin mit Gravirung und ein deßgl., gleichfalls von Kunstrubin mit Email und Goldverzierung.

Die wenigen von dem Hrn. Aussteller gelieferten Proben seiner Fabrikation waren vollkommen geeignet, den hohen Standpunkt erkennen zu lassen, welchen die Verfertigung der feineren geschliffenen und farbigen Gläser in Böhmen einnimmt. Der große Pokal von Krystallglas war sowohl in Bezug auf die Reinheit und den Schliff als auch hinsichtlich seiner sehr geschmackvollen Form das Vorzüglichste, was in diesem Industriezweig ausgestellt war. Ebenso verdienten die anderen Stücke von sogenanntem Kunstrubin in Bezug auf schöne Formen und das herrliche Roth vollständige Anerkennung. Diese Darstellung des Kunstrubins ist eine dem Hrn. Egermann eigenthümliche Erfindung. Es wird nemlich hierbei der Gegenstand selbst aus einem weißen Krystallglas gefertigt und hiernächst die eine Oberfläche mit einer sehr dünnen Schichte rubinfarbigen Glases überzogen. Hr. Egermann wendet indessen hierbei eine von der Darstellung des sogenannten Ueberfangglases verschiedene Methode an, welche darin bestehen soll, daß die Glasfläche mit Goldpurpur in flüssigem Zustand überzogen und alsdann aufgebrannt wird, ähnlich wie bei der Glasmalerei. Die Egermann'schen Produkte werden immer erst im fertigen Zustande und zwar sowohl roh als auch nach dem Schleifen gefärbt, und das Roth in allen beliebigen Tönen des Rubinglases hervorgebracht. Der kleine Pokal mit Email und Goldverzierung lieferte den Beweis, daß diese Farben-Imprägnirung alle nachherigen Erglühungen vollkommen zuläßt.

Karl Stölzle, Glasfabrikant zu Joachimsthal und Schwarzau in Böhmen. (Oesterreich.)

Der Hr. Aussteller lieferte ein zahlreiches Sortiment von weißem Krystallglas und von verschieden gefärbten Gläsern.

Unter den weißen Krystallgläsern verdiente insbesondere ein Pokal hervorgehoben zu werden, der weniger wegen seiner Größe als wegen der Reinheit und dem Feuer des Glases, wie auch der Vorzüglichkeit des Schliffs ein sehr vortheilhaftes Bild von der Stufe lieferte, zu welcher es Hr. Stölzle in der Darstellung dieser Glassorte gebracht hat. Auch zwei größere Blumenvasen aus Rubinglas (in der Masse gefärbt) verdienen wegen ihrer Schönheit besonders genannt zu werden, obgleich sie den Egermann'schen Vasen und Pokalen aus Kunstrubin (durch sog. Ueberfangen bewirkt) in dem intensiven Roth nachstehen. Die zahlreichen Gegenstände aus gefärbten und künstlichen Glasmassen, welche Hr. Stölzle lieferte, bestanden aus Schmuckkästchen von Rubinglas mit Vergoldung und Versilberung; Fruchtschaalen, Pokalen und Flacons von Goldkrystall; einem Blumenfüllhorn und einem Flacon aus Aquamaringlas mit Gold; Compotschaalen aus topasgelbem Glase; Glühlampen-Flacons nebst Teller und Blumenbehälter, grün mit Gold; Bechern aus grünem Glase mit Vergoldung; einem Zuckerwasseraufsatz aus smaragdgrünem Glase mit Vergoldung und Malerei; einem Krug und einem Becher aus matt citronengelbem Glase mit Gold und Malerei; einer Zuckerbüchse und Flacon von Krystall mit weiß Email und blau; mehreren Bechern aus Alabasterglas, mit dunkelblauen, lichtblauen und saphirblauen Verzierungen mit Malerei und Gold; Polsterflacons aus rothem Hyalith; Zuckerbüchsen, Bechern und Flacons aus blauem, und violetem Steinglas, mit und ohne Gold; einer Zuckerbüchse von Krystall mit eingesponnenen farbigen Verzierungen; einem Pokal in Rococo, aus weißem Glas und mit Gold- und Rubinstreifen verschnürt; einem ähnlichen Becher mit blau und rothen Streifen verschnürt und einem Flacon von Krystall mit eingesponnenen Verzierungen.

In Bezug auf die verschiedenen künstlichen Glasmassen bemerken wir folgendes: das sogen. Steinglas wurde zu Joachimsthal zuerst von dem Vorfahren des Hrn. Ausstellers dargestellt, und wird durch Zusatz verschiedener Metalloxyde in violetter, grauer, blauer und grüner Farbe geliefert. Der rothe und schwarze Hyalith unter-

scheidet sich von dem Steinglas in Bezug auf seine Fabrikation dadurch, daß er ohne Bein dargestellt wird. Das sogen. **Marmorglas** wurde von Hrn. Stölzle zuerst verfertigt; in der Composition ist es dem Steinglas gleich; die Schattirungen werden jedoch durch Zusatz anderer Metalloxyde, sowie durch eine eigene Behandlung des Glases erzielt. Alle diese ovalen Gläser werden geschliffen und erhalten hierdurch ein gefälliges und sehr mannigfaltiges Ansehen. Das **Alabasterglas** unterscheidet sich vom Beinglas dadurch, daß es ohne Bein- und Kalkzusatz erzeugt wird. Die **Rococogläser** nach Venetianer Art, welche zu den interessantesten Erzeugnissen der Glasfabrikation gezählt werden müssen, werden aus gesponnenen verschiedenfarbigen Glasstängelchen mit weißem Glas in der Art zusammengeschmolzen, daß sie im Innern der Glasmasse beliebige Verzierungen bilden, eine Erzeugung, welche mit vielen Schwierigkeiten und mit bedeutendem Zeitaufwand verknüpft ist. Hierher gehören auch die ähnlich gefertigten Gegenstände, die mit Gold- und Rubin- oder blauen Streifen im Innern der Glasmasse versehen sind, welche noch zur Zeit von keinem anderen Glasfabrikanten erzeugt werden sollen. Die übrigen von Hrn. Stölzle ausgestellten Farbengläser sind entweder in der Masse gefärbt (lasirt) oder mit dünnen Schichten von Farbenglas überzogen (überfangen), oder mit Glasfarben angebrannt.

Der Hr. Aussteller beschäftigt in den beiden Glasfabriken zu Joachimsthal und Schwarzau fortwährend 3 Glasöfen und erzeugt jede Art von feinem Krystall- und Farbenglas, ferner Facetten-, Kreide-, Tafel- und Schockglas in allen Nüancen. In den verschiedenen technischen Zweigen beider Glasfabriken sind beständig über 200 Arbeiter beschäftigt.

Ignaz Palme & Comp. in Parchem in Böhmen. (Oesterreich.)

Ein sehr zahlreiches Sortiment von geschliffenen Glaswaaren jeder Art, als: Zuckerwasseraufsätze, Rosolyaufsätze, Zuckerschaalen, Eß- und Kaffeelöffel aus Glas, Kaffeekästchen, Pulverhörner, Tisch-Nachtlampen, Kölnisch-Wasserflaschen, Toilette-Flacons, vergoldete Farbenbecher, zwei vollständige Tafelservicen für Wein u. dgl. m.

Das genannte Haus gehört zu denjenigen, welche sich ausschließlich mit dem **Raffiniren** beschäftigen, deren es in Böhmen mehrere von Bedeutung giebt. Sie finden sich vorzüglich im Norden von Böhmen, am zahlreichsten in Hayda und der Hauptgegenstand ihrer Thätigkeit ist Glasbearbeitung und Glashandel. Der Natur ihres Geschäftsbetriebs nach sind sie eigentlich mehr Glasverleger zu nennen, als Glasfabrikanten. Sie empfangen nemlich die nach ihrer Angabe und größtentheils unter ihrer Aufsicht in verschiedenen Gegenden angefertigten rohen Hüttenprodukte und geben sie, nach erfolgter Sortirung, an die in der Umgegend zum Theil in ziemlich großer Entfernung wohnenden Arbeiter ab, welche das Schleifen, Schneiden, Kugeln, Malen, Vergolden, Agatiren und Poliren, kurz das Veredlen der rohen Glaswaaren vornehmen und von den Unternehmern stückweise bezahlt werden. Ebenso werden von diesen auf eigene Weise die deßfallsigen Handelsverbindungen theils von Einzelnen, theils von Compagnien ganz selbstständig betrieben; sie haben nemlich eigene Faktoreien und Niederlagen in den vorzüglichsten See- und Handelsplätzen, die von Mitgliedern oder Angehörigen des heimathlichen Etablissements geleitet werden. So beschäftigen z. B. allein die dirigirenden Häuser von Hayda in ihren spanischen und überseeischen Niederlagen über 300, blos dem Verschleiß obliegende Individuen.

Rebholz & Berger auf der Ludwigsthaler Glashütte im Rheinkreis. (Königreich Baiern.)

Die aus dieser Glasfabrik übersandten Muster bestanden aus einem Sortiment von Uhrgläsern, und zwar:

Chéves-Gläser,	Genfer System,	Nr. 1	zu ⅛ calibrirt,	per Groß	20 fl.	— kr.
Deßgl.	Deßgl.	„ 2	Deßgl.	„ „	20 „	— „
Deßgl.	geblasene	„ 1	Deßgl.	„ „	12 „	— „
Deßgl.	Deßgl.	„ 2	zu ¼ calibrirt,	„ „	8 „	— „
Geschliffene Gläser,	halbflache	„ 1	Deßgl.	„ „	4 „	— „
Deßgl.	Deßgl.	„ 2	Deßgl.	„ „	3 „	15 „
Deßgl.	bombirte	„ 1	Deßgl.	„ „	3 „	30 „
Deßgl.	Deßgl.	„ 2	Deßgl.	„ „	3 „	— „

Ordinäre Gläser, Nr. 1 zu $^1/_2$ callibrirt, per Groß 2 fl. — kr.
Deßgl. „ 2 Deßgl. „ „ 1 „ 24 „
ferner aus verschiedenen Gattungen ordinärer Trinkgläser, mit glattem und polirtem Boden, zwei Stück Caraffen, geschliffen und mit Stopfen u. dgl. m.

Die Ludwigsthaler Glashütte, im Landkommissariat Pirmasens gelegen, wurde schon vor etwa 100 Jahren unter Ludwig IX., Landgraf von Hessen, gegründet und war zu einer Fensterglasfabrik bestimmt. Im Jahr 1830 haben sich die Hrn. Aussteller, die dermaligen Eigenthümer dieses Etablissements, der bedeutenden Concurrenz wegen auf weißes Hohlglas verlegt, gaben diese Fabrikation indessen im Jahr 1840 größtentheils wieder auf, so daß sie gegenwärtig nur 2 Häfen für Hohlglas, dagegen 4 Häfen für die Fabrikation von Uhrgläsern gehen lassen, was nunmehr den Hauptindustriezweig dieser Hütte bildet. Nach dem 1835er Münchener Ausstellungsbericht beschäftigte diese Fabrik zu dieser Zeit 20 Arbeiter in Pirmasens bei der Schleiferei und circa 66 Arbeiter auf der Glashütte selbst, welche Zahl nach den Mittheilungen der Hrn. Aussteller bis jetzt sich nicht vermindert hat. Die Fabrik lieferte damals jährlich circa 715,000 Uhrgläser, welche in Pirmasens zu flachen und halbflachen und ordinären Gläsern verschliffen werden.

Bei der Gewerbausstellung in München im Jahr 1835 wurde dieser Fabrik die bronzene Medaille zuerkannt.

Vopelius & Wagner, Glashüttenbesitzer zu Sulzbach bei Saarbrücken. (Königreich Baiern.)

Dieselben übergaben:

1) Einen Rahmen mit vier Scheiben Tafelglas und zwar 2 Tafeln eigener Fabrikation, die beiden andern Erzeugnisse Böhmischer und Würzburger Fabriken. Der ausgestellten Probe von Spiegelglas — welches in einfacher, halbdoppelter und doppelter Stärke und in jeder beliebigen Größe erzeugt wird — war eine Scheibe gleicher Größe von Schleichacher (Würzburger) Halbmondglas, in seiner größten Dimension, entgegengestellt und bemerkt, daß eine Tafel dieser Dimension 1 Thlr. 8 Sgr. koste, wogegen der Preis der vorbemerkten Tafel nur 10 Sgr. betrage. Die zweite ausgestellte Tafel Sulzbacher Fabrikats war halbweißes Tafelglas oder sogen. französisches Glas (welches gleichfalls in einfacher, halbdoppelter und doppelter Stärke und jeder beliebigen Größe erzeugt wird), welcher zum Vergleich eine Scheibe böhmisches Glas gleicher Größe an die Seite gestellt war, dessen Preis in Frankfurt a. M. 13 Sgr. 4 Pf. beträgt, wogegen die vorbemerkte Tafel — Fabrikat der Hrn. Aussteller — nur 7 Sgr. kostet.
2) Ein Sortiment von Flaschen, als: eine Würtemberger Halbmaasflasche, eine Düsseldorfer Liqueurflasche, eine Bordeauxflasche, eine gelbe und eine grüne Rheinweinflasche, eine Champagnerflasche, eine holländische Liqueurflasche (Kropfhals), eine Extrait d'Absynthe- oder Rumflasche.

Das ausgestellte Spiegelglas repräsentirt eine Erfindung der Hrn. Aussteller, deren Produkte bereits Verbreitung gefunden haben und insbesondere in den Städten Mainz und Frankfurt a. M. mit vielem Beifall aufgenommen worden sind. Von der Schönheit dieses Fabrikats konnte man sich u. a. an dem der Mainzer Rheinbrücke gegenüber gelegenen neu entstandenen Gasthofe überzeugen, dessen Fenster mit dem Fabrikat der Hrn. Aussteller verglast sind und in der That durch vorzügliche Schönheit der Verglasung sich auszeichnen. Abgesehen davon, daß dieses Glas, selbst bei gleicher Dicke, weit billiger als das Halbmondglas ist, bietet es noch den Vortheil vor jenem, daß es nie die Farbe wechselt, die Gegenstände sich in demselben nicht so verzerrt abspiegeln, und daß es auch in weit größeren Scheiben angefertigt werden kann, wie jenes.

Der Glashüttenbetrieb der Hrn. Vopelius und Wagner besteht in 2 Tafelglas- und 2 Bouteillenglasöfen. In ersteren werden meist halbweiße und grüne Fenstergläser, in letzteren alle Sorten Bouteillen, hauptsächlich Flaschen für moussirende Weine (Champagnerflaschen) fabricirt Das Produktionsquantum an Tafelglas beträgt jährlich circa 500,000 □ Fuß weißes und 400,000 □ Fuß halbweißes und grünes Glas; an Flaschen werden im Jahr durchschnittlich 500,000 Stück in den Handel geliefert. Außerdem fabriciren die Hrn. Aussteller noch das zum Glashüttenbetrieb erforderliche Glaubersalz (schwefelsaures Natron) und die hierbei sich ergebende Salzsäure.

Bei Gelegenheit der Ausstellung bairischer Gewerbserzeugnisse in Nürnberg im Jahr 1842 wurden die Leistungen der Hrn. Vopelius und Wagner durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt.

Blaschka & Söhne in Liebenau in Böhmen. (Oesterreich.)

Verschiedene Proben von Glas- und Kompositionserzeugnissen, als: Perlen, Schmucksteine (künstliche Edelsteine), Lüstresteine zu Kronleuchtern und verschiedene kleine Gegenstände aus Kristallglas, als: Flacons, Glasknöpfe u. s. w.

Die böhmischen Kompositionssteine sind vor allen anderen, namentlich vor den im Handel vielfach vorkommenden venetianischen Glasflüssen, wegen ihrer Schönheit und Billigkeit geschätzt. Diese Industrie ist in einigen böhmischen Fabriken, wozu namentlich die des Herrn Ausstellers gehört, zu einem solchen Grad von Vollkommenheit gelangt, daß insbesondere die Schmucksteine durch bloses Ansehen von den ächten Edelsteinen nur von wirklichen Kennern unterschieden werden können. Ihre Hauptmerkmale bestehen in geringerer Härte und geringerem specifischem Gewicht, wovon besonders der geringere Härtegrad die Unterscheidung von den ächten Steinen ungemein erleichtert. Der letztere Umstand bildet auch die Ursache, warum die Kompositionssteine im Verlauf der Zeit meist die Fagettirung verlieren und leicht blind werden. Aber auch der größere oder geringere Grad von Kälte, welchen man empfindet, wenn man vergleichsweise einen künstlichen Stein in die eine und einen echten in die andere Hand legt, dient den Juwelieren häufig als ein Unterscheidungskennzeichen, indem der erstere ein weit geringeres Gefühl von Kälte in der Hand erregt, wie der letztere. Auch geben häufig die weißen künstlichen Steine, wenn sie geschliffen sind, an den Fagetten eine Brechung der Lichtstrahlen in Regenbogenfarben, was bei den ächten Steinen nicht der Fall ist. Die Hauptfabriken der Glas-Kompositionssteine sind im Bunzlauer Kreise in Böhmen, wo auch die Fabrik des Hrn. Ausstellers, welche diesen Fabrikationszweig im Großen betreibt und sich eines bedeutenden Absatzes in die Provinzen Oesterreichs und nach den fremden europäischen und außereuropäischen Staaten sich erfreut, gelegen ist.

Zur Bereitung der gefärbten Kompositionssteine ist vor allem die Darstellung eines möglichst harten, reinen und blasenfreien Kristallglases erforderlich. Ist die Masse vollkommen gut geflossen, erkaltet und mit dem Tiegel zerschlagen, so wird das klare und weiße Glas abgesondert und mit den verschiedenen Metalloxyden nochmals zusammengeschmolzen, welche fähig sind, die verschieden gefärbten Glasflüsse zu erzeugen. Man bedient sich zu diesem Ende zur Nachahmung von orientalischem Topas des Antimonoxyds, zu Amethyst des Braunsteins und einer geringen Menge des Goldpurpurs, zu Beryl des Antimonoxyds mit ein wenig Kobaltoxyd, zu gelbem Diamant und Opal des Hornsilbers, zu Saphir des Kobaltoxyds, zu Smaragd des Chromoxyduls u. s. w.

Die von den Herren Ausstellern gelieferten Proben ihrer Fabrikation fanden in Bezug auf das Feuer, die Lebhaftigkeit und Schönheit der Farben und den ausgezeichneten Schliff vollkommenen Beifall. Auch erhielten die Herren Blaschka und Söhne, welchen bereits bei den Gewerbsproduktenausstellungen in Prag in den Jahren 1829 und 1831 bronzene Medaillen zuerkannt wurden, in der Centralgewerbausstellung zu Wien im Jahr 1835 die silberne Medaille.

Dr. W. E. Fuß in Schönebeck bei Magdeburg. (Königreich Preußen.)

Derselbe übersandte: einen Mille-Fiori-Schmuck in 14karat. Gold, enthaltend Armband, Broche und Ohrringe; ferner ein Besteck mit Mille-Fiori-Heften, in Silber gefaßt; sodann verschiedene Gefäße aus venetianischem Glas, als: ein kleines Trinkglas, eine Rumflasche, zwei Flacons, zwei Schmuckschaalen, zwei kleine Blumenvasen, ein kleines Körbchen, einen Rahmgießer und eine Milchkanne.

Die Darstellung des Mille-Fiori wurde im Jahr 1833 auf Veranlassung des K. Preuß. Ministeriums für Handel und Gewerbe in der schlesischen Glashütte Hoffnungsthal von dem Hrn. Aussteller wieder aufgefunden. Das Verfahren, die venetianischen Gläser herzustellen, fand derselbe im Jahr 1841, nach Anlage dortiger Fabrik, und ist dasselbe unterm 17. April 1842 auf 8 Jahre für den Umfang der preuß. Monarchie patentirt worden. Die Fabrik beschäftigt sich ausschließlich nur mit Fabrikation der alten venetianischen Glasarbeiten.

Der Gewerbverein für das Königreich Preußen setzte im Jahr 1839 einen Preis von 500 Thlrn. mit einem Zuschuß von 300 Thlrn. von Seiten des Ministeriums der Finanzen aus für die Anfertigung von gläsernen Trink-

und anderen Gefäßen, welche den alten Venetianischen in jeder Beziehung völlig gleich kommen, wobei diejenigen mit Emailfäden, welche sich rautenförmig durchschneiden, als unerläßlich bedungen wurden.

Unter den venetianischen Gläsern, welche die einst so berühmte Glashütte zu Murano fertigte, zeichneten sich diejenigen besonders aus, welche, an sich sehr dünn und leicht, eingeschmolzenes weißes Emailglas enthalten. Diese Gläser werden immer seltener, sie sind eine Zierde der Sammlungen vergessener Technik und, hinsichtlich ihrer zierlichen Form, Muster eines guten Geschmacks. Das eingeschmolzene weiße Emailglas besteht theils in senkrechten Bändern, theils in Fäden, die sich rautenförmig durchschneiden, oder bildet ein aufrecht stehendes, sich wiederholendes Muster. Diese Bänder oder Linien verengen und erweitern sich, in Uebereinstimmung mit der Form des Körpers, in der größten Regelmäßigkeit. Darf man einer Vermuthung in Folge kleiner Versuche vor der Glasbläserlampe Raum geben, so wurde in dem oben erwähnten zweiten Fall das zu verglasende leichtflüssige Glas mit den Emailfäden regelmäßig übersponnen, dann überfangen und in der Form aufgetrieben. — Die den alten Venetianischen ähnlichen Gläser aus späterer Zeit stehen den früheren in jeder Beziehung weit nach, obgleich das Verfahren der Anfertigung wesentlich gleich sein mußte.

C. Bührle und Sohn, Glaser und Glasmaler in Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben sandten drei Proben der von ihnen betriebenen Glasmalerei.

Die Kunst des Glasmalens, welche bekanntlich in früherer Zeit in allen Theilen von Europa mit so großem Erfolg ausgeübt wurde, ist nach und nach so außer Gebrauch gekommen, daß man sie zu Anfang des vorigen Jahrhunderts als eine verlorne Kunst betrachtete, ein Vorurtheil, von welchem auch heutzutage noch Viele befangen sind. Daß die Kunst des Glasmalens nicht eigentlich verloren gegangen ist, dieß beweisen die zahlreichen Versuche und Ausführungen, welche man in neuerer Zeit an mehreren Orten gemacht hat, und worunter die Leistungen der Engländer, besonders aber der Franzosen oben an stehen. Die königl. Porzellanfabrik zu Sèvres soll in neuerer Zeit sehr gelungene Glasmalereien zu Stande gebracht haben, welche den berühmten Fenstergemälden von Jean Cousin, Pinégries und Vielle in keiner Beziehung nachstehen. Der Grund, welcher zu jenem Vorurtheil Anlaß gegeben haben mag, liegt unstreitig darin, daß in früherer Zeit das Bedürfniß hierzu vorhanden war, indem im 16. und 17. Jahrhundert beinahe alle Kirchen mit Glasmalerei versehen werden mußten. Es haben sich daher zu jener Zeit sehr ausgezeichnete Künstler der Glasmalerei gewidmet, deren Arbeit gut bezahlt wurde. Dieses Bedürfniß liegt heutzutage nicht mehr vor, obgleich man in neuerer Zeit anfängt, bei Restauration alter Kirchen, hier und da auch sogar bei neuen, gemalte Fenster zu verwenden. Im Allgemeinen zieht man jedoch mit Recht es in unserem Zeitalter vor, den Kirchen so viel wie möglich Licht zu verschaffen, und mit diesem Grundsatz sind die Fenstermalereien unvereinbar. Einen anderen Zweck, wie zur Ausschmückung der Fenster, haben jedoch die Glasmalereien nicht; denn sie sind nicht geeignet, irgend eine andere Art von Malerei zu ersetzen.

Das Verfahren, welches man heutzutage bei der Glasmalerei anwendet, ist unstreitig ganz das nämliche, welches auch in den früheren Jahrhunderten angewendet worden ist. Es besteht nämlich darin, daß man leicht schmelzbare, durch Metalloxyde gefärbte Glasflüsse in fein zertriebenem Zustand auf die vorher mit einem Gummiüberzug versehene Glasfläche aufträgt und sie bei einem Hitzegrad, bei welchem die Glastafel noch nicht zum Schmelzen gelangt, zu einem gleichförmigen Fluß zusammenschmelzen läßt. Da die farbigen Glasflüsse durchsichtig oder doch durchscheinend sind, so werden alle Glasmalereien auf durchfallendes Licht berechnet, worin der wesentliche Unterschied zwischen der Glas- und den anderen Malereien, namentlich den Porzellanmalereien liegt. Ist das Gemälde, welches man darzustellen beabsichtigt, so groß, daß es nicht auf einer einzelnen Tafel Raum findet, so werden mehrere Tafeln auf bemerkte Weise behandelt, indem man sie einzeln in den Brennofen bringt und sie nachher schicklich zusammensetzt. Die Form der einzelnen Glasplatten ist hierbei nicht willkührlich und muß so gewählt werden, daß die Verbindungen, welche auf bekannte Art mittelst Blei hergestellt werden, so viel wie möglich in die dunkelsten Partieen fallen.

Von dem vorbeschriebenen Verfahren der eigentlichen Glasmalerei ist dasjenige verschieden, wornach Gemälde durch Zusammensetzung einzelner in der ganzen Masse gefärbter Gläser hergestellt werden. Diese Art der Malerei

hat zwar den Vorzug in Hinsicht der Reinheit und Klarheit der Farben, auch bezüglich der Leichtigkeit, zerbrochene Theile eines Fensters wieder durch neue ersetzen zu können, erscheint aber insofern als höchst mangelhaft, als sie keine sanfte Schattirungen und Farbenübergänge gestattet und überdieß die Menge der mit Blei herzustellenden Verbindungen derselben keinen schönen Charakter verleiht. Unter den bei dieser Verfahrungsweise angewendeten farbigen Gläsern ist besonders das Rothe berühmt geworden, und das eine Zeit lang wirklich verloren gegangene Geheimniß der alten Glasmalerei beschränkt sich auf die Darstellung dieses ausgezeichneten, einen unvergleichlichen Glanz über die alten Fenster verbreitenden rothen Glases. Diese Kunst ist wieder aufgefunden worden und wird jetzt vielfach ausgeübt. Sie besteht darin, daß man, anstatt Tafeln aus gleichmäßig gefärbter Masse zu blasen, Tafeln von weißem Glase auf der einen Seite mit einem ganz dünnen Ueberzug von rothem Glase versieht. Dieses in mehreren Glashütten, besonders in einigen böhmischen Fabriken zur Darstellung verschiedener Gegenstände angewendete Verfahren heißt man das Ueberfangen mit farbigem Glas und solches Glas selbst Ueberfangglas. Das Farbematerial zu diesem rothen Glase ist Kupferoxydul und keineswegs Goldpurpur, wie man lange der Meinung war. Da aber das mit Kupferoxydul gefärbte Glas selbst bei einer sehr geringen Menge des Farbematerials und der Dicke des gewöhnlichen Fensterglases fast undurchsichtig sein würde, so ist es nur in der vorbezeichneten Art anwendbar. In den Städten München und Nürnberg wird die Glasmalerei als förmliche Kunst betrieben und wahrscheinlich haben auch aus diesem Grunde die dortigen Glasmaler nichts zur Industrieausstellung nach Mainz geliefert, da sie ihre Arbeiten nicht als Gegenstände der Gewerbsindustrie betrachteten. —

Obgleich die von den oben genannten Herren Ausstellern gelieferten Glasmalereien von nur unbedeutender Größe waren, so lieferten dieselben damit doch den Beweis, daß sie in Bezug auf gute Zeichnung sowohl, wie auf lebhafte, wohl durchscheinende Farben diesem Fach vollkommen gewachsen sind. Ihre Hauptbeschäftigung ist die Glaserei, wobei sie jedoch schon über 25 Jahre mit großer Vorliebe die Glasmalerei mit betreiben, auf welche Kunst sie hauptsächlich durch die großartigen Malereien der Fenster im Chor des Münsters zu Ulm geleitet worden sind. Theils durch anhaltende eigene Versuche, besonders aber durch einen längeren Aufenthalt des Hrn. Bührle, Sohn, bei Sauterlente in Regensburg und Nürnberg wurde es ihnen möglich, sich eine nicht gewöhnliche Geschicklichkeit in der Glasmalerei zu erwerben. Die von ihnen verfertigten Bilder sind theils solche, die aus Glasplatten mit eingeschmelzten Metallfarben bestehen, welche Platten jedoch die Größe eines Quartblatts nicht übersteigen, theils aber auch solche, welche, wie bereits erwähnt, aus gefärbten Gläsern vermittelst Bleiverbindung zusammengesetzt werden, auf welche Art die gemalten Fenster der Domkirche zu Ulm verfertigt sind.

Die Herren Aussteller liefern die meisten ihrer Arbeiten in Glasmalerei an Kunsthändler, erhalten aber auch häufig Bestellungen an Private, namentlich in Malereien für Hauskapellen u. dgl. Vor 2 Jahren fertigten sie ein großes Fenster in das königl. Schloß in Stuttgart und sind gegenwärtig mit der Ausschmückung einer Kapelle in der Schweiz mittelst Glasmalerei beschäftigt.

Johann Wagner, Perlenfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übersandte ein schönes und zahlreiches Sortiment seiner in großer Mannigfaltigkeit fabricirten Wachsperlen und Perlmutterarbeiten, als nämlich: Glanzperlen ohne Wachs von verschiedener Feinheit, ebenso ordinäre, halbfeine, feine und façonnirte Wachsperlen, in blonder und ganz weißer Nüance; — baroque oder gedruckte Wachsperlen; Rosa-Atlas-Glanzperlen; goldfarbige, blaue, rosa, schwarze, feine rothe, gelbe, neurothe, grüne und ordinäre rothe Glanzperlen; starke und mitteldünne Glanz-Wachsperlen vom feinsten Kristallglas, feine roth façonnirte Perlen, schwarze und rothe Oliven; Colliers, Ohrgehänge in Olivenperlen, deßgl. Vorstecknadeln, Gürtel, Stirnbänder, Armbänder; verschiedene Schmuckgegenstände in Perlmutter, als: Colliers, Broches, Ohrgehänge 2c.; endlich ein Sortiment von Perlmutterdosen.

Der Hr. Aussteller fertigt in seiner circa 22 Jahren ehrenvoll bestehenden Wachsperlenfabrik alle Arten von hohlen, weißen und farbigen Glas- und Wachsperlen in jeder möglichen Größe und Façon.

Die Bedeutung der Wachsperlenfabrikation geht daraus hervor, daß, nach den uns bekannt gewordenen Notizen, die gesammte Consumtion an Perlen im Allgemeinen jährlich über 10 Millionen Gulden angeschlagen

werden kann. Hiervon liefert **Venedig** an Strick- und Pfundperlen allein in das gesammte Deutschland für 200,000 fl.; dann nach Frankreich, der Levante und nach den überseeischen Staaten für 500,000 fl. **Böhmen** liefert nach Frankreich und den überseeischen Staaten an geschliffenen Perlen für 1,500,000 fl., nach Holland, Deutschland, Rußland u. s. w. für 200,000 fl. **Oesterreich** liefert in seine eigenen Staaten, nach der Levante, Rußland u. s. w. für 500,000 fl.; **England** für seine eigenen und die überseeischen Länder ungefähr nur für 20,000 fl. Was **Frankreich** betrifft, so liefert dieses Land jährlich für 15 Millionen Francs, wovon etwa für 3 Millionen in die Zollvereinsstaaten, für 2 Millionen nach England, Belgien und Holland und für 4 Millionen nach den vereinigten Staaten Amerikas und der Levante gehen, und in Frankreich selbst werden für mehrere Millionen Francs verwendet. Außerdem geht noch ein großer Theil nach Spanien, Portugal, Rußland, Italien und nach sämmtlichen nördlichen Staaten von Deutschland.

Die Hauptmaterialien, welche bei der Fabrikation der Glas- und Wachsperlen insbesondere in Anwendung kommen, sind Fischschuppen und Glas, letzteres in der Form von Glasröhren. Aus diesen werden die Glasperlen vor der gewöhnlichen Blaselampe geblasen und das Innere derselben alsdann mit einer, vorher in Wasser suspendirten äußerst fein zertheilten Fischschuppenmaterie versehen, wodurch sie ihren eigenthümlich schönen Glanz erhalten.

In der Fabrik des Hrn. Wagner, welche im Gebiete des Zollvereins unstreitig das bedeutendste Etablissement dieser Art ist (es existiren noch viele kleinere Fabriken in den Herzogthümern Coburg und Meiningen), wird die Fischmaterie zum Theil durch Abkochen der Abfälle von brasilischer Hausenblase, welche als Handelsartikel keinen sehr großen Werth besitzt, erhalten. Besonders aber werden hierzu die eigentlichen Fischschuppen oder sogenannten Abletten verwendet. Eine besondere Gattung Fische, die sogenannten Schneiderfische, liefern das hierzu dienliche Material ganz allein, und es sind insbesondere die im Rheine sich befindenden Fische dieser Art, welche den vorzüglichsten Glanz liefern und denen die in den französischen Gewässern vorkommenden Fische in dieser Rücksicht bedeutend nachstehen. Diese Fischschuppen bilden daher einen nicht ganz unbedeutenden Handelszweig und werden nach Frankreich und anderen Ländern ausgeführt.

Die zur Fabrikation der Glasperlen erforderlichen Glasröhren wurden in der Fabrik des Hrn. Wagner früher aus Frankreich, nun aber aus den Zollvereinsstaaten bezogen. Obgleich die Glasfabriken in den letzteren Staaten in neueren Zeiten Fortschritte in der Glasfabrikation und besonders auch in den zur Perlenfabrikation geeigneten Glasröhren gemacht haben, so stehen diese dennoch denjenigen der französischen an Reinheit und Weiße noch nach.

Als Hinderniß zum Emporkommen der inländischen Glasperlenfabrikation werden die niederen Eingangszölle auf die ausländischen, besonders die französischen Perlen, sowie die freie Ausfuhr der Rheinabletten angegeben, wovon jährlich sehr bedeutende Quantitäten aus den Rheingegenden, zum Nachtheil der vereinsländischen Fabriken, zollfrei in Frankreich eingehen.

Karl Marchisio in **Mainz**. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Vogelkäfig aus geblasenen Glasstäbchen, künstlich zusammengesetzt.

84. Spiegel.

In Deutschland ist es hauptsächlich Oesterreich, wo die Fabrikation der Spiegelgläser in großer Ausdehnung und Vollkommenheit betrieben wird. Die in Böhmen verfertigten Spiegelgläser können mit den französischen und englischen Fabrikaten unbedingt in die Schranken treten und da auch im Bereich der Zollvereinsstaaten, namentlich durch die von den böhmischen Fabrikanten Hrn. Abele's Söhne zu Ludwigsthal (Unterdonaukreis) in Baiern etablirte Spiegelglasfabrik, die Erzeugung der rohen Spiegelgläser einheimisch geworden ist, so wäre es sehr zu wünschen, daß besonders die bedeutende Einfuhr von französischen Spiegeln nach Deutschland sich mehr und mehr vermindern würde. Die Bearbeitung der Spiegelgläser zu fertigen Spiegeln bildet insbesondere für das Königreich Baiern einen bedeutenden Industriezweig. Sie geschieht auf den zahlreichen Spiegelschleif- und Polirwerken im

Regen-, Rezat- und Obermainkreis. Nach dem officiellen Berichte über die 1835er Industrieausstellung in München sind in den vorhergegangenen 25 Jahren in den k. bair. Landgerichten Neustadt, Vohenstrauß, Neuburg v. W., Tirschenreuth, Kemnath und Eschenbach 80 neue Polirtische angelegt worden und es befanden sich zur bemerkten Zeit allein in dem Landgerichte Neustadt 14 Spiegelschleiferei-Besitzer, welche 200 Menschen beschäftigten und im Betrag von circa 65,000 fl jährlich Waare lieferten. Die meisten baierischen Spiegelglashütten, sowie die Schleif- und Polirwerke liefern ihre Produkte an die Spiegelfabriken in Erlangen, Fürth und Nürnberg ab, worunter es Häuser gibt, welche des Jahrs um 400,000 fl. Geschäfte machen. Für die Fabriken des Zollvereins wäre indessen ein erleichterter Absatz in das Ausland sehr wünschenswerth, indem dieser beim Eingang dahin durch hohe Zölle erschwert ist. Dieß ist namentlich in Bezug auf Frankreich der Fall, wo die kleinsten Spiegel bei ihrer Einfuhr einen dem dritten Theil ihres Werths gleichkommenden Zoll entrichten müssen, sowie auch bei dem Eingang in die nordamerikanischen Freistaaten, wo der seitherige Zoll von 20 pCt. nur von den größeren Gattungen auf 36 pCt., von den kleineren Gattungen sogar bis auf 45 pCt. erhöht worden ist, so daß der Absatz dahin eine schon längere Zeit andauernde Störung erlitten hat. Ebenso ist die Ausfuhr von Spiegeln nach England durch sehr hohe Zölle unmöglich gemacht, ja selbst der Transit unterliegt daselbst sehr beschwerlichen Zollvorschriften.

Die zur Spiegelfabrikation dienlichen Glastafeln werden entweder durch Blasen, nach Art des Tafelglases, oder durch Gießen dargestellt. Die erstere Methode dient hauptsächlich für Spiegel von kleineren und mittleren Dimensionen, wohingegen die gegossenen Spiegel in jeder beliebigen Größe hergestellt werden können. Zur Verfertigung der Gußspiegel, welche bei den größten Dimensionen auch in bedeutender Dicke hergestellt werden müssen, ist ein besonders reines und weißes Glas erforderlich; man verwendet hierzu meist das mit Natron geschmolzene Glas, wogegen man sich bei den geblasenen Spiegeln mehr des Kaliglases bedient.

Die größten Gläser, welche innerhalb der Zollvereinsstaaten, vielleicht mit alleiniger Ausnahme der bereits genannten Ludwigsthaler Hütte, fabricirt werden, haben nur Dimensionen von 50″ Höhe, 25″ Breite bis zu 60″ Höhe und 28—30″ Breite, während in allen fürstlichen Gebäuden das Bedürfniß größerer Dimensionen vorhanden ist.

In Bezug auf die Darstellung großer Spiegel mag die nachstehende Zusammenstellung *) der aus einigen Fabriken Oesterreichs, Englands, Frankreichs und neuerlich auch Baierns hervorgegangenen Spiegel nicht ohne Interesse sein:

1) Abele in Ludwigsthal, bei dem Münchener Preisgericht im Jahr 1829, 81 bair. Zoll (1 bair. Zoll = 9,728 Gr. Hess. Linien) lang, 40½ Zoll breit.
2) J. Z. Fischer in Erlangen, Glashütte zu Voithenberg-Oedt. Münchener Industrieausstellung 1834, 92 Zoll lang, 40 Zoll breit.
3) Französische gegossene Spiegel gewöhnlicher Größe, 84½ Zoll lang, 44½ Zoll breit.
4) Abele, Hütte in Ludwigsthal, belegt von J. D. Faber in Nürnberg, Münchener Industrieausstellung 1834, 93 Zoll lang, 41¾ Zoll breit.
5) Russische Spiegel; Besitzer: Se. Durchl. Feldmarschall Fürst Wrede, 102 Zoll lang, 60 Zoll breit.
6) K. K. Oesterreichische Spiegelmanufaktur Neuhaus, 1808, 137½ Zoll lang, 56 Zoll breit.
7) Dieselbe in neuerer Zeit, 130 Zoll lang, 65 Zoll breit.
8) englische Spiegel, mittelgroße, 135¾ Zoll lang, 87 Zoll breit.
9) „ „ große, 164½ Zoll lang, 82 Zoll breit.
10) St. Gobin; letzte franz. Industrieausstellung; 170 Zoll lang, 103½ Zoll breit.
11) St. Quirin; „ „ „ 167 Zoll lang, 109 Zoll breit.
12) Der zur Mainzer Ausstellung gesandte böhmische Spiegel von Abele's Söhne hatte 102 hess. Zoll Höhe und 25 Zoll Breite.

*) Aus „Chr. Schmitz, die Thonwaaren- und Glasfabrikation Baierns; München 1836." entnommen.

G. Ch. Abele's Söhne, Inhaber einer Spiegel- und Tafelglasfabrik zu Neuhurkenthal und Deffernick in Böhmen. (Oesterreich.)

Ein belegter Spiegel von 102″ Höhe und 50″ Breite rheinl. Maas mit Goldrahme.

Die Fabriken zu Neuhurkenthal und Deffernick liegen in dem höchsten Gebirge des Böhmerwaldes und sind von solchem Umfang, daß sie zu den größten Etablissements dieser Art gezählt werden können. In der Fabrik zu Neuhurkenthal wird ausschließlich die Erzeugung von Spiegeln aus geblasenem Glase betrieben. Welche Ausdehnung die genannten beiden Fabriken besitzen, geht daraus hervor, daß dieselben nach den officiellen Berichten über die Gewerbausstellungen in Wien im Jahr 1839 aus einem Spiegelglasschmelzofen für geblasene Spiegel, einem Spiegelglasschmelzofen zu Gußspiegeln, aus 10 Streck-, 16 Kühl-, 2 Fritt-, 2 Brat-, 4 Temper- und 4 Brennöfen, einem Calcinirofen, 5 Pochwerken, einem Potaschesiederei und Raffinirhütte, einer Bretterſägmühle, 2 Schleifwerken mit 12 Ständern, 2 Polirwerken mit 6 Tischen, 2 Ständern zum Schleifen und Poliren der Fritten, einem Ständer mit einer Maschine für runde und ovale Spiegel, ferner einem Beleghaus mit 12 Marmortischen und Preßsteinen, bestanden.

Bei der Tafelglasfabrik zu Deffernick werden in Anwendung gebracht: ein Schmelz- und ein Auslaufofen, 2 Temper- und 2 Strecköfen, ein Brat- und ein Calcinirofen, eine Potaschesiederei und Raffinirhütte, mehrere Kalk- und Ziegelöfen und eine Brettersägmühle. Im Jahr 1835 wurde die Fabrik zu Deffernick, welche sich früher blos mit Tafelglasfabrikation beschäftigte, durch Etablirung einer Spiegelgießerei erweitert, worin eine auf der Gräfl. Kolowrat'schen Eisengießerei zu Mayerhöfen gegossene Eisenplatte von 120 Zoll Höhe und 48 Zoll Breite zum Gießen der Spiegeltafeln mittelst Walzendruck und Maschinen angewendet wird.

Das Blasen der Spiegeltafeln zu Neuhurkenthal und des Tafelglases zu Deffernick wird ununterbrochen betrieben. Der Spiegeltafelguß zu Deffernick findet in der Woche 4 mal statt, wobei jedesmal 4 Tafeln von den Dimensionen der vorerwähnten Gußeisenplatte gegossen werden. In diesen Werken werden beständig über 1200 Individuen beschäftigt; die jährliche Gesammtproduktion beläuft sich auf 3200 Ctr. rohes und 1600 Ctr. veredeltes Spiegelglas von 10″ Höhe und 8″ Breite, bis zu 106″ Höhe und 50″ Breite und auf 28 Schock Tafelglas. Die Spiegelglasfabrik der Hrn. Aussteller ist die erste Privatfabrik dieser Art in der österr. Monarchie, wie auch die erste, welche nach der k. k. Aerarialfabrik zu Neuhaus den Spiegelguß mit Erfolg versuchte.

Hr. G. Ch. Abele, der nun verstorbene Vater der Hrn. Aussteller, wurde bei den Gewerbsproduktenausstellungen zu Prag in den Jahren 1829 und 1831 wegen seiner ausgezeichneten Erzeugnisse und wegen seines Verdienstes, durch den Betrieb seiner Fabriken in einer von allem Gewerbe entblößten Gegend eine Erwerbsquelle eröffnet zu haben, ohne welche der größte Theil der Bewohner zum Auswandern genöthigt gewesen wäre, mit silbernen Medaillen ausgezeichnet. Dieses Verdienst fand um so mehr Berücksichtigung, als die Fabriken wegen der Gebirgswege, die bei ungünstiger Witterung nicht zu befahren sind, mit der Zufuhr der Materialien, mit der Abführung ihrer Fabrikate, welche hierbei immer einem großen Risiko preisgegeben werden, wie auch mit der Herbeischaffung der Lebensmittel die größten Schwierigkeiten zu überwinden hatten. Hr. Abele erhielt ferner dieselbe Auszeichnung bei der ersten, im Jahr 1835 in Wien veranstalteten allgemeinen österr. Gewerbsproduktenausstellung, und bei der zweiten im Jahr 1839, in Rücksicht ihrer weiteren Fortschritte, die goldene Medaille.

Noch ist zu bemerken, daß die Hrn. Aussteller auch zu Ludwigsthal (Landg. Regen) in Baiern eine bedeutende Fabrik besitzen, welche geblasene und durch Walzen im Glühofen gestreckte Spiegel bis zu den größten Dimensionen und von vorzüglicher Schönheit liefern, und daß nicht blos ihre bei der Gewerbausstellung in München im Jahr 1835 ausgestellten Erzeugnisse mit der goldenen Medaille erkannt, sondern daß dieser Hütte auch im Jahr 1830 bei der Konkurrirung um die Prämie von 3000 fl. für Spiegelgläser von sogenanntem Juden- oder Zollmaße, die sich durch vollkommen ebene Fläche und gleiche Dicke auszeichnen und frei von Blasen, Kaltsprüngen, Wellen und andern Mängeln sind, jener Preis ertheilt wurde.

Den Absatz der Fabriken zu Neuhurkenthal und Deffernick besorgen die Niederlagen zu Wien und Prag nach allen Provinzen des österr. Kaiserstaats, nach sämmtlichen deutschen Staaten, ferner nach Polen, Italien und über

Triest nach Griechenland, der Türkei, Egypten und Nordamerika. Außerdem versendet die Fabrik selbst Glastafeln über Nürnberg nach Holland und Spanien.

Der zur Ausstellung gelieferte gegossene Spiegel von 102″ Höhe und 50″ Breite zeichnete sich sowohl hinsichtlich seiner Größe als der vollkommenen Reinheit und Weiße des Glases, sowie durch ausgezeichnete Politur auf das vortheilhafteste aus. Zu bedauern war indessen, daß die hierzu in Wien verfertigte vergoldete Rahme jenen Vorzügen keineswegs entsprach.

J. W. Baehr jun., Spiegelfabrikant in Nürnberg. (Königreich Baiern.)

Derselbe übergab zur Ausstellung einen Spiegel mit vergoldeter Rahme. Das in der Fabrik des Hrn. Ausstellers bearbeitete und belegte Spiegelglas war 71¹/₄ Zoll bair. hoch und 37 Zoll breit, geblasen und aus einer böhmischen Fabrik bezogen. Die vergoldete schwere Rahme war in gothischem Geschmack ausgeführt, mit Glaseinlagen im Aufsatz und an den Seiten, unter vergoldeter gothischer Verzierung, mit farbigen Hohlkehlen, nach Angabe des Hrn. Direktors Heideloff in Nürnberg, versehen.

In der seit 1766 bestehenden Fabrik des Hrn. Ausstellers werden Spiegelgläser von der kleinsten Gattung bis zur Höhe von 66 Zoll Fabrikmaas und Breite von 36 Zoll verfertigt.

Die Fabrikation der Spiegel auf den vielen in der Umgegend von Nürnberg befindlichen Schleif- und Polirwerken, wovon die ersten zu Anfang des 18. Jahrhunderts durch vertriebene katholische Engländer errichtet worden sind und deren Zahl sich in neuerer Zeit auf 30, mit mehr als tausend Arbeiter, vermehrt haben, ist fortwährend einer der wichtigsten Zweige der dortigen Industrie, deren vermehrte Produktion unstreitig in der Erweiterung des Zollvereins zu suchen ist, welcher dem Absatz der Fabrikate in den letzten Jahren eine festere und sicherere Basis verschafft hat. Eine bessere Qualität dieser Fabrikate ist sowohl durch vervollkommnete mechanische Einrichtungen, als auch in der größeren Vollkommenheit der rohen Spiegelgläser, welche meist durch Gießen erhalten werden, möglich gewesen. —

Die Schleifwerksbesitzer sind mit ihrem Bedarf von rohen Gläsern größtentheils an die böhmischen Hütten gewiesen, weil die bairischen Hütten, welche früher diesen Fabrikationszweig betrieben, wegen eingetretenen Holzmangels in neuerer Zeit den Bedarf nur schwer befriedigen können.

Joh. Georg Benkher, Spiegelfabrikant in Nürnberg. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte einen sehr gut belegten Spiegel mit vergoldeter Rahme, 65 Zoll hoch und 33¹/₂ Zoll breit, rhein. Maas. (Preis 258 fl. mit der Rahme.)

Diese Fabrik liefert sowohl die feinen weißen Kristallspiegel, als auch die halbweißen, sogenannten grünen Spiegelgläser, letztere bis zu 42 rhein. Zoll hoch und 24 Zoll breit.

F. W. Bürck in Mannheim. (Großherzogthum Baden.)

Der Hr. Aussteller lieferte, außer den bereits in der Rubrik „Meubles" angeführten Arbeiten, einen Spiegel von bedeutender Größe, wovon die meisterhafte Belegung, sowie die schön vergoldete und geschmackvoll geformte Rahme aus dessen Fabrik hervorgegangen war. Ueber das Geschäft des Hrn. Ausstellers enthält die vorerwähnte Rubrik einige Mittheilungen.

Franz Xaver Rieffel, Spiegelfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Zwei Spiegel von 5¹/₂ Fuß hoch und 2 Fuß 8 Zoll breit, in vergoldeten Rahmen (per Stück 100 fl.).

Das Geschäft des Hrn. Ausstellers besteht in dem Belegen geschliffener Spiegel. Der hierzu vorhandene Belegstein hat eine Größe von 10 Fuß Länge und 5 Fuß Breite und genügt somit den meisten Anforderungen, welche in Deutschland in diesem Artikel gestellt werden.

85. Chemische Produkte, Schellack, Polituren und Firnisse und Streichfeuerzeuge.

Die Königl Preuß. Chemische Fabrik zu Schönebeck bei Magdeburg. (Königreich Preußen.)

Aus dieser Fabrik wurde ein Sortiment von 84 chemisch-pharmaceutischen und technischen Präparaten in 81 Gläsern und 4 Packeten mit Beifügung eines Preiskourants zur Ausstellung übergeben, die wir, um die Vielfältigkeit der aus diesem Etablissement hervorgehenden Fabrikate darzuthun, nachstehend aufführen wollen. Dieselben bestanden nemlich aus: reinem salzsaurem Baryt, Eisenalaun, eisenfreiem Alaun, neutralem chromsaurem Kali, glasiger Phosphorsäure, reinem Zinkoxyd, saurem chromsaurem Kali, Zinkblumen, reiner Boraxsäure, salpetersaurem Strontian, reiner Bernsteinsäure, gereinigter deßgl., gereinigtem Salmiak, chemisch reinem blausaurem Kali, neutralem weinsteinsaurem Kali, chlorsaurem, schwefelsaurem, schwefelblausaurem, essigsaurem und doppelt kohlensaurem Kali, Bernstein-Colophonium, schwefelsaurem Kupferoxydammoniak, reinem kohlensaurem und salpetersaurem Ammoniak, chemisch reinem Salpeter, Rothsalz, salpetersaurem Blei, reiner Weinsteinsäure, **terrum oxydatum fuscum**, krystallisirtem salzsaurem Kalk, reinem schwefelsaurem Kupferoxyd, reinem schwefelsaurem Eisenoxyd, salzsaurem und salpetersaurem Kupferoxyd, reinem schwefelsaurem Zinkoxyd, rothem Quecksilberoxyd, schwefelsaurem Cadmiumoxyd, Chromoxyd, reinem rothem Eisenoxyd, Goldschwefel, Seignettesalz, Schwefelleber, reinem doppeltkohlensaurem, reinem salpetersaurem, wasserfreiem kohlensaurem, krystallisirt kohlensaurem, chemisch reinem kohlensaurem und unterschwefelichtsaurem Natron, gebranntem Alaun, calcinirter Soda (90° **Descroizilles**), roher Soda, neutralem wasserfreiem Glaubersalz (für Glashütten), gewöhnlichem und chemisch reinem Bittersalz, krystallisirtem Glaubersalz, Graham'schem Salz, rothem Gmelin'schem Salz, Pinksalz, Chlorkalk, Brechweinstein, kohlensaurer Magnesia, Schwefelkadmium, Kalium, Natrium, Bromkalium, Quecksilberjodid, reinem Schwefelalkohol, Brom, Calomel, Gallussäure, kaustischem Kali (in Stangen), reiner Oxalsäure, Boraxweinstein, Cadmiummetall, Quecksilbersublimat, salzsaurem Strontian, sublimirtem salzsaurem Eisen, **turpetum minerale**, Mineralkermes, endlich ungebleichter und gebleichter Palmölseife, sowie weißer und marmorirter Baumölseife. *)

Die chemische Fabrik zu Schönebeck, welcher im Jahr 1827 bei Gelegenheit der damaligen Gewerbausstellung in Berlin die goldene Medaille zu Theil wurde, gehört zu den bedeutendsten und ausgezeichnetsten Anlagen dieser Art in Deutschland, und hat sich durch die Reinheit der aus ihr hervorgehenden sehr mannigfaltigen Produkte einen wohl begründeten Ruf erworben. Wir bedauern aufrichtig, aus Mangel an Notizen, keine näheren Mittheilungen über den Betrieb und die Einrichtungen dieses Etablissements hier mittheilen zu können.

Chemische Fabrik bei Karlsruhe. (Otto Pauli.) (Großherzogthum Baden.)

Dieses Etablissement lieferte verschiedene Erzeugnisse seiner Fabrikation, alß nemlich: blausaures Kali, Phosphor, chemisch reine Essigsäure, **Ammonium carbonicum purum** und Salmiak.

In Bezug auf die genannten einzelnen Fabrikate bemerken wir folgendes:

1) Das blausaure Kali wurde in Form eines Kreuzes, in ausgezeichnet schönen citronengelben viergliedrigen Krystallen eingesandt. — Dieses Salz, welches vorzüglich in der Färberei, namentlich der Seiden- und Baumwollenwaaren, Anwendung findet, wird durch Schmelzen von thierischen Stoffen mit Potasche erhalten. Um die Operation zu beschleunigen, wird auch thierische oder Stickstoff haltende Kohle der Masse beigegeben. Das Resultat der Schmelzung ist ein schwarzer Kuchen, aus welchem man das blausaure Kali durch doppelte Krystallisation in seiner vollen Reinheit erhält.

2) Der Phosphor wurde in ausgezeichnet schönen Stangen, zusammen 2 Pfund wiegend, ausgestellt. — Dieser Körper wird als roher Phosphor durch Sublimation eines Gemengs von concentrirter Phosphorsäure mit Holzkohle erhalten; er erleidet alsdann bis zu seinem wachsähnlichen Ansehen zwei Umschmelzungen.

---

*) Diese ganze sehr werthvolle Sammlung ist von der genannten Fabrik dem Gr. Gewerbverein zur Aufnahme in die von ihm anzulegende technische Produktensammlung zum Geschenk gemacht worden.

3) Essigsäure in chemisch reinem Zustand. Sie wird dargestellt durch Zersetzung verschiedener essigsaurer Verbindungen mittelst concentrirter Schwefelsäure und kann erst nach mehrfachen Rectifikationen und Purifikationen gänzlich von dem empyreumatischen Beigeschmack befreit werden.

4) Sehr schön weißes kohlensaures Ammoniak oder ammon. carb. pur. — Durch die Destillation thierischer Stoffe, z. B. Leder, Borsten, Haare, Flechsen rc. in verschlossenen Räumen erhält man thierische oder Stickstoff-Kohle und flüchtige Produkte, letztere meistens aus kohlensaurem Ammoniak bestehend, theils fest, theils flüssig. Das feste, so gewonnene kohlens. Ammoniak wird mit thierischer Kohle sublimirt und liefert alsdann das ammonium carbonicum purum, auch sal alcali volatile genannt.

5) Zwei Scheiben weißer und egyptischer Salmiak. — Er wird erhalten als flores durch Sättigen des flüssigen kohlens. Ammoniak mit Salzsäure. Die flores werden in gläsernen Kolben mit thierischer Kohle sublimirt und liefern alsdann den im Handel vorkommenden Salmiak. —

Außer den genannten, zur Ausstellung gesandten Fabrikaten erzeugt dieses Etablissement noch: Seifensiedersoda, Salzsäure, Glaubersalz (wasserfreies und krystallisirtes), schwefelsaures und salzsaures Kali, Salmiakgeist und Bleichseife.

Zöppritz, Märklin & Comp., Eigenthümer einer chemischen Fabrik in Freudenstadt im Schwarzwald. (Königreich Würtemberg.)

Die genannte Fabrik war durch folgende Gegenstände ihrer Produktion vertreten: 2 Sträuße krystall. blausaures Kali, 3 Scheiben weiß raffinirter Salmiak in drei verschiedenen Sorten; ferner Proben von ammonium carbon. pur., von sal cornu cervi volatile alb., von krystallisirtem Glaubersalz, weißem Phosphor in Stangen, rectificirtem Hirschhorngeist und Muster von Leimschläuchen; endlich 8 verschiedene Muster von Berlinerblau. — Von den genannten Produkten zeichneten sich das Berlinerblau, das ammon. carb. purum, das blausaure Kali, der Salmiak und Phosphor durch vorzügliche Schönheit aus.

C. Vischer, Eigenthümer einer chemischen Fabrik in München. (Königreich Baiern.)

Proben von roher Soda zu 45° in grob und fein gemahlenem Zustand; ferner von krystallisirter und gereinigter Soda, letztere zu 90°, von krystallisirtem Glaubersalz und Glaubersalz zum Gebrauch für Glashütten.

Die genannte erst in neuerer Zeit entstandene Fabrik soll zu den beachtenswertheren Etablissements im Königreich Baiern gehören und ihrem Gründer und Dirigenten sehr zur Ehre gereichen. Sie liegt an der Pasinger Landstraße außer dem Burgfrieden von München und nimmt daselbst einen Flächenraum von 6 baier. Morgen ein. Ihre Hauptfabrikation besteht in der Erzeugung von Schwefelsäure, wozu im Jahr 1840 die erste, und im Anfang des Jahrs 1842 die zweite Schwefelkammer erbaut und in Thätigkeit gesetzt wurde. Jede dieser Bleikammern hat 22,000 baier. Kubikfuß Inhalt und werden darin im Jahr nahe an 7500 Ctnr. auf 60° B. concentrirte Schwefelsäure erzeugt. Die Fabrik liefert außerdem durch Zersetzung von Kochsalz mit Schwefelsäure circa 2200 Ctr. Glaubersalz für Glashütten, 2000 Ctnr. rohe Soda für Seifensieder, 500 Ctnr. gereinigte und 1000 Ctnr. krystallisirte Soda; 5600 Ctnr. Salzsäure werden als Nebenprodukt gewonnen und größtentheils zur Chlorkalkfabrikation an Andere abgesetzt.

Die Glasgeräthe (Ballons, Röhren, Woulf'schen Flaschen u. s. w.), deren eine ansehnliche Zahl in dieser Fabrik gebraucht werden, erzeugt die gleichfalls dem Hrn. Aussteller zugehörende Glashütte in Wolfrathshausen.

Als Brennmaterialien werden bei dem ganzen Fabrikbetrieb nur Braunkohlen von Echelsbach im Landgericht Schöngau und Torf gebrannt. Von ersteren werden jährlich 4000 Ctnr., von letzterem 2 Million Stück aus den eigenen Torfmooren des Hrn. Vischer verwendet.

Die goldene Adlerhütte bei Wienesberg im Obermainkreis. (Königreich Baiern.)

Das genannte Vitriolwerk lieferte eine vollständige Folge sowohl seiner Fabrikate als auch der zur Fabrikation verwendeten Rohstoffe, als nemlich:

1) In Rohprodukten: Magnetkies von der Adler-Grube und Schwefelkies von der Falken-Grube.

2) In Fabrikaten:

a. Cyprischer Adler (reines schwefelsaures Kupferoxyd.)

b. c. d. Drei Falken-, Adler-, drei Adler- und zwei Adler-Vitriol (schwefelsaure Kupfer- und Eisensalze.)

e. Ein Adler, und zwar gelb und grün (schwefelsaure Eisensalze.)

f. Alaun.

g. Schwefel.

h. Rothe Farbe (caput mortuum.)

Die goldene Adler-Vitriolhütte bei Winesberg ist durch vorzügliche Güte und Reinheit, sowie auch der beständigen Gleichförmigkeit ihrer Fabrikate wegen bekannt. Das Werk liegt in einem engen Thale an der Schorgast und ist an den ziemlich steilen Gebirgsabhang angebaut. Diese Lage ist für die Anlegung der Laugebuhnen sehr vortheilhaft, indem diese Behälter untereinanderliegen und man sich hierdurch mancherlei Vorrichtungen ersparen konnte.

Das Werk gehört einer Gewerkschaft eigenthümlich zu und die Handlung „Jakob Püttners Sohn in Hof" besorgt den Verkauf aller Fabrikate; das Ganze steht unter Aufsicht des Königl. Bergamts Wunsiedel.

Das Material, aus welchem das Werk seine Produkte darstellt, besteht aus Magnet- und Schwefelkiesen, welche letztere in Krystallform in Talkschiefer sich eingesprengt finden. Sie kommen in zwei Lagern in der Nähe der Hütte vor und werden die Schwefelkiese, nachdem sie durch Pochen und Waschen von dem Gestein befreit sind, auf Schwefel benutzt. Aller daraus erzeugte Schwefel, an 100 Ctnr. jährlich, wird auf der Adlerhütte zur Herstellung einer ganz feinen Vitriolsorte verwendet. Die von der Schwefelerzeugung übrig bleibenden Rückstände geben ebenfalls noch eine geringe Sorte Eisenvitriol. Der Bedarf an Kiesen beträgt jährlich circa 4000 Ctnr. Die Magnetkiese werden sofort den Buhnen, deren 8 vorhanden sind, zur Verwitterung übergeben, woraus man nach wenigen Jahren die erforderliche Lauge gewinnt. Es sind zehn Siedepfannen von verschiedener Größe, bis zu 80 Kubikfußen, vorhanden; sie werden aus Blei gegossen, wozu auf der Hütte eine besondere Gießerei eingerichtet ist. Die Feuerung der Pfanne besteht aus Holz, Torf und Steinkohlen. Die Siedearbeiten zerfallen in einen Läutersud und einen Gaarsud. Da die Hütte keine Kupferkiese besitzt, so wird den Pfannen zur Bereitung der kupferhaltigen Vitriole Gaarkupfer zugesetzt. Den Eisenvitriollaugen setzt man auch etwas altes Eisen zu. Das Anschießen in den aus Blei und Holz bestehenden Krystallisationsbehältern erfolgt innerhalb 8 Tagen.

Was die Bereitung des Kupfervitriols betrifft, so geschieht diese hier auf künstlichem Wege, indem man aus selbstgefertigtem Schwefel und Kupfer einen Kupferstein zusammensetzt, diesen röstet und aus demselben mittelst Auslaugen den Kupfervitriol auszieht.

Aus dem sich absetzenden Schlamm wird noch eine Farbe durch Calciniren in einem Flammofen bereitet, welche vielfachen Absatz findet.

Im Jahr 1841 betrug die Produktion der Adlerhütte gegen 4000 Ctnr. Vitriol in fünf verschiedenen Sorten, 100 Ctnr. Alaun und gegen 75 Ctnr. einer rothen Farbe, die unter dem Namen Potée verkauft wird. Sämmtliche erzeugte Produkte kommen einem Geldwerth von circa 30,000 fl. gleich, wovon kaum 1/3 auf den Verkehr im Inland kommt.

Bei der Gewerbausstellung in München im Jahr 1835 wurde der goldenen Adlerhütte die bronzene Medaille uerkannt.

Emanuel Merck in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Der Hr. Aussteller lieferte aus seiner Alkaloiden-Fabrik folgende Stoffe, welche in gläsernen Vasen auf einem hierzu gefertigten eleganten Aufsatze ausgestellt waren nemlich: 2 Pfd. Morphin in großen Krystallen; 3 Pfd. Morphium aceticum; 2 Pfd. Morphium sulfuricum; 1 Pfd. Narcotin; 1/2 Pfd. Codein in ausgezeichnet großen Krystallen; 1 Pfd. Brucin in großen Krystallen; 1 Pfd. Piperin; 2 Pfd. Strychnin in großen weißen Krystallen;

1 Pfd. Strychnin nitric.; 3 Pfd. Salicin; $^1/_4$ Pfd. Meconin; endlich ein Etui mit 48 verschiedenen seltenen organischen Basen und sonstigen wesentlichen Pflanzenstoffen.

Die Fabrik des Hrn. Merck liefert die vorbemerkten sehr kostbaren Stoffe, wie auch verschiedene andere Artikel in ausgezeichneter und nicht übertroffener Schönheit. Unter den ausgestellten Alkaloiden, die zugleich in Quantitäten vorhanden waren, wie man dieß wohl selten findet, verdienten besonders die Krystalle von Morphium, Strychnin, Codein und Brucin hervorgehoben zu werden, indem diese nach dem einstimmigen Urtheil Sachverständiger an Größe und Reinheit der Waare alles übertrafen, was bis jetzt aus andern derartigen Fabriken geliefert worden ist.

Bekanntlich gehört die Darstellung dieser Klasse von Arzneistoffen in höchstmöglicher Reinheit und in solcher Menge und zu Preisen, daß dieselben als Handelswaare betrachtet werden können, mit zu den schwierigsten Aufgaben der praktischen Chemie. Seit dem Jahr 1822, wo die organischen Basen und die damit verwandten Körper anfingen, Anwendung in der Medicin zu finden, beschäftigt sich Hr. Merck mit deren Darstellung. Die größtmögliche Reinheit, verbunden mit Billigkeit der Preise haben seinen Präparaten nach und nach eine so günstige Aufnahme verschafft, daß sie gegenwärtig nicht nur in Deutschland, Holland, Frankreich, England, Italien und Rußland, sondern auch in außereuropäischen Ländern, wie Nord- und Südamerika, Konstantinopel, Smyrna und Syrien bekannt sind und fortwährend dahin begehrt werden. Die Merck'schen Fabrikate haben sich allenthalben einen so vortheilhaften Ruf verschafft, daß sie selbst von Pariser Fabrikanten, welche sich diesen Industriezweig gleichsam als Monopol angeeignet hatten, in nicht unbedeutender Menge gekauft werden, indem dieselben offen gestehen, diese Stoffe bei gleichem Preise nicht in demselben Grade von Reinheit liefern zu können. Diese stets zunehmende Nachfrage nöthigte den unermüdet thätigen Fabrikanten im Herbst 1842 sein Laboratorium bedeutend zu erweitern und mit Dampfkessel und Dampfmaschine zu versehen.

Im Jahr 1841 wurden in dieser Fabrik 2000 Pfund Opium, 6000 Pfd. Nuc. Vomicae, 1600 Pfd. Sabadillsaamen, 1200 Pfd. Wurmsaamen und 5000 Pfd. Weidenrinde, außer einer Anzahl anderer Stoffe, als: Pfeffer, Aconit und Spicaenomto, Wurzel u. s. w. auf ihre wesentlichen Stoffe verarbeitet, welche Quantitäten sich in diesem Jahr noch bedeutend vermehren werden.

Hr. Merck hatte von den Erzeugnissen seiner Alkaloidenfabrik bereits im Jahr 1837, wo dieselbe noch nicht in der jetzigen Ausdehnung betrieben wurde, bei Gelegenheit der ersten Ausstellung Großherzogl. Hess. Gewerbsprodukte Proben geliefert; er blieb damals, als Mitglied der Beurtheilungskommission, bei der Konkurrenz um die Preise ausgeschlossen. Bei der zweiten hessischen Gewerbsausstellung im Jahr 1839 erschien er mit Erzeugnissen seiner in Verbindung mit Hrn. G. F. Pabst in Darmstadt etablirten Stearinlichterfabrik, wo den Eigenthümern derselben wegen der Vorzüglichkeit ihrer Fabrikate die silberne Medaille zuerkannt wurde. Hr. Merck zog sich später aus diesem Geschäft zurück, welches nachher unter der Firma C. G. Hertel und unter der Direktion des Hrn. Pabst in Mainz mit Erfolg betrieben wurde.

Johann Heinr. Aubel in Gießen. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte eine Flasche mit Kalium und eine deßgl. mit Natrium (beide im Preis von 8 fl. 40 kr. per Unze.). Beide Alkalimetalle waren sehr schön dargestellt und besaßen noch ganz ihren metallischen Glanz.

Büchner und Wilkens in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Dieselben übergaben, als Proben ihrer chemischen Fabrikerzeugnisse zur Ausstellung: drei verschiedene Sorten von Schellack, nemlich weißen gebleichten, blonden raffinirten und braunen raffinirten, zwei Flaschen mit filtrirter blonder und brauner Politur, ferner Aquarell- und braunen Firniß, weiße und wasserhelle Politur in Fläschchen von $^1/_2$, $^1/_4$, $^1/_8$ und $^1/_{16}$ Liter; endlich, als Proben für die Güte ihrer Polituren, vier polirte Brettchen, von denen eins aus Nußbaumholz mit filtrirter brauner, ein zweites aus Kirschbaumholz mit filtrirter blonder, ein anderes aus Ahorn mit weißer und das vierte aus Mahagonyholz mit wasserheller Politur polirt war.

Die von den Hrn. Ausstellern noch weiter gelieferten Proben von Dextrin, werden in der Rubrik 90 aufgeführt werden.

Die oben bemerkten Polituren und Firnisse sind bei der Lokalsektion des Großh. Gewerbvereins in Darmstadt bereits Gegenstand der sorgfältigsten Untersuchungen gewesen, welche die günstigsten Resultate für diese Fabrikate geliefert haben. Was insbesondere die 3 verschiedenen Sorten von Schellack betrifft, so waren alle Sachverständigen übereinstimmend, daß die in der Ausstellung vorgelegenen Proben an Schönheit nicht wohl übertroffen werden können.

Ueber die technische Anwendung der verschiedenen, von den Hrn. Ausstellern eingesandten Fabrikate bemerken wir folgendes:

Der weiße gebleichte Schellack eignet sich zu Aquarellfirniß und weißer Politur, sowie auch zu solchem Siegellack, bei welchem der nicht gebleichte den hellen Farben nachtheilig ist.

Der blonde raffinirte Schellack, wird zur entsprechenden Politur und ebenso der braune raffinirte Schellack zur braunen Politur angewendet.

Diese Schellacksorten lösen sich in Weingeist bei geringer Digestion klar auf und haben deren Polituren vor den gewöhnlichen den Vorzug, daß sie keines zweiten Nachpolirens bedürfen, indem die polirte Oberfläche weder matt wird, noch fettige Theile ausschwitzt.

Die wasserhelle Politur wird zum Nachpoliren viel angewendet; übrigens kann man sie, wie das vorgelegte Muster von Mahagonyholz zeigte, auch ganz allein verwenden, wenn man die ganz natürliche Farbe des Holzes beibehalten will.

Die weiße Politur dient zu weißen Holzsorten, welche dadurch ihre Weiße nicht verlieren; ferner zu Horn, Elfenbein u. s. w.

Der Aquarellfirniß wird zum Glänzen des weißen Saffians, des Kalb= und Schafleders, ferner auf Papier, Gemälde, Kupfer= und Stahlstiche, wie auch auf weißem Holz, Horn und Elfenbein angewendet, und zwar in der Art, daß man mit einem zarten Pinsel schnell und nach einer Richtung denselben dünn aufträgt.

Der braune Firniß, dessen sich die Buchbinder, Etuisfabrikanten und Dreher hauptsächlich bedienen, wird bei dunklen Gegenständen, wie der Aquarellfirniß angewendet und ebenso behandelt.

Die Hrn. Aussteller fabriciren ferner noch alle Sorten von fetten Firnissen, als: ganz weißen Damar und Copalfirniß in jeder Nüance; ferner Dextrin, sowie sie auch in neuerer Zeit die Zahl ihrer Erzeugnisse durch die Fabrikation von künstlichem Ultramarin vermehrt haben, wovon sie indessen zur Ausstellung noch keine Proben liefern konnten.

F. J. Freudenvoll in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab 7 Flaschen mit Firnissen und Polituren, und zwar zwei Flaschen weißen Firniß (zu Preisen von 8 und 7 fl. per Liter), 1 Flasche braunen deßgl. (5 fl.); eine Flasche weiße Politur (3 fl. per Maas); eine deßgl. braune (2 fl.); ferner zwei Flaschen Politur (zu 1 fl. 40 kr. und 1 fl. 24 kr. per Maas; bei Abnahme größerer Quantitäten stellt der Hr. Aussteller die Preise billiger.)

Die von Hrn. Freudenvoll ausgestellten Firnisse zeichnen sich durch schönen, dauerhaften Glanz und augenblickliches, im Auftragen stattfindendes Trocknen vor den gewöhnlichen Firnissen sehr vortheilhaft aus. Vorzüglich eignen sich die weißen Firnisse und von diesen besonders der zu 8 fl. per Liter, für weiße Hölzer, Landkarten, Kupferstiche, Zeichnungen, Gemälde und solche Buchbinder= und Galanteriearbeiten, bei denen es hauptsächlich auf äußere Eleganz und Erhaltung der natürlichen Farbe ihrer Vergoldung ankommt.

Was die Polituren betrifft, insbesondere die weiße erster Sorte und die braune Politur, so decken dieselben überraschend schnell, geben in kurzer Zeit den vollkommensten Spiegelglanz, lassen das Oel nicht durch und sind sehr dauerhaft. Letzter Vorzug ist besonders bei der weißen Politur zu beachten, da die gewöhnlich gebrauchte bekanntlich nicht lange steht und wenig haltbar ist. Die letzte der oben genannten Polituren dient zum Abpoliren und erhöht die Reinheit des Glanzes.

Neben den erwähnten Eigenschaften, die sich während einer 8jährigen Praxis bewährten, haben diese Polituren den wesentlichen Vorzug vor der gewöhnlichen Schellackpolitur, daß man 1) eine geringere Quantität davon nöthig

hat; 2) daß sie leichter zu behandlen sind; 3) daß durch ihren klaren und durchsichtigen Glanz die feinsten Adern und Flammen des Holzes auf's deutlichste hervortreten; 4) daß alle Hölzer, z. B. Palisander, schwarzes Eben- und Kirschbaumholz u. s. w. durch diese Polituren ihre natürliche Farbe behalten, wogegen bei Anwendung der gewöhnlichen Schellackpolitur genannte Hölzer nach einiger Zeit, oft sogar augenblicklich, ein schmutziges, grünlich graues Aussehen erhalten.

Neben der Fabrikation von Firnissen und Polituren beschäftigt sich der Hr. Aussteller noch mit dem Bleichen des Schellacks, wovon er jedoch keine Proben ausgestellt hatte.

Die oben angeführten Vorzüge der von Hrn. Freudenvoll verfertigten Firnisse und Polituren sind den Zeugnissen einer Anzahl Möbelschreiner, Klavierfabrikanten und Buchbindern entnommen, welche uns von demselben vorgelegt worden sind. Auch hat sich die Mainzer Lokalsektion des Gr. Gewerbvereins sehr günstig über diese Fabrikate ausgesprochen.

J. Fr. Bürckle in Großheppach, Oberamts Waiblingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte Proben der von ihm fabricirten Weinschwefelschnitte, welche, mit gleichzeitigem Zusatz von Gewürz, auf chemischem Wege von allen schädlich wirkenden Bestandtheilen, die der rohe Schwefel bei sich führt, gereinigt sind.

Unter dem Schwefeln des Weins versteht man bekanntlich das bei uns allgemein übliche Verfahren, wobei eine angemessene Quantität von Schwefel (Weineinschlag, Schwefelschnitte) in leeren oder nur zum Theil angefüllten Fässern verbrannt wird, um auf diesem Wege das Sauerwerden des Weins zu verhindern. Das Resultat dieser Verbrennung ist die Erzeugung von schweflichter Säure und die Verbindung derselben mit dem im Faß enthaltenen Wein. Ihre besondere Wirkung aber besteht darin, daß sie eine Verbindung mit dem Sauerstoff der in dem Wein enthaltenen atmosphärischen Luft, unter Bildung von Schwefelsäure, eingeht und auf diese Weise, durch Entfernung des Sauerstoffs, die nächste Bedingung zur Essigbildung entfernt; daß sie aber auch weiter jede, vermöge Anwesenheit von Ferment im Wein, bereits beginnende Essiggährung in ihrem Keime dadurch unterdrückt, daß sie, ebenso wie die Schwefelsäure, jenem Ferment seine Fähigkeit zur Essigerzeugung benimmt.

Die fremdartigen Stoffe, welche nun bei dem Verfahren des sog. Schwefelns dem Weine beigefügt werden oder beigefügt werden können, sind theils die schon angegebene schweflichte und Schwefelsäure, dann aber auch arsenigte Säure, wenn nämlich zur Bereitung der Schwefelschnitte arsenikhaltiges Schwefel angewendet wurde. Von diesen Stoffen ist nun ganz besonders die arsenigte Säure der Gesundheit höchst nachtheilig, wenn sie sich, was bei der vielen Wirthen eigenen Gewohnheit, ihre Weine häufig zu schwefeln, leicht geschehen kann, bis zu einem gewissen Grad in dem Weine anhäuft. Nach Analysen arsenikhaltiger Schwefelsorten, die uns bekannt geworden sind, gibt es allerdings Sorten, worin ein Arsenikgehalt von 2,4 pCt. nachgewiesen worden ist.

Wenn nun auch verschiedene Vorschläge gemacht worden sind, um jenem Nachtheil zu begegnen, so bleibt doch wohl immer das sicherste und beste Mittel, vollkommen reinen Schwefel zu den Schwefelschnitten zu verwenden, wohin namentlich der sog. Marseiller Schwefel gehört, welcher sich durch seine reine schwefelgelbe Farbe von dem unreinen Schwefel auszeichnet.

Da nun die Weinhändler oder Wirthe die vollständige Gewißheit von der Reinheit der Schwefelschnitte nicht immer sich verschaffen können, so ist es allerdings von großem Werth, ein Fabrikat zu kennen, welches als vollkommen rein und gefahrlos in der Anwendung sich erwiesen hat, und dahin ist unstreitig das Fabrikat des Herrn Ausstellers zu rechnen, wenn man auch in Bezug auf den von ihm angegebenen weiteren Vortheil, nämlich der Möglichkeit, durch Anwendung seiner Schwefelschnitte eine Verbesserung kranker Weine herbeizuführen, kein Urtheil abzugeben im Stande ist.

Der Großherzogl. Hess. Gewerbverein hat eine Untersuchung der von dem Hrn. Aussteller gelieferten Schwefelschnitte veranlaßt, wornach sich dieselben als ihrem Zweck vollkommen entsprechend und als frei von Arsenik erwiesen haben, weßhalb dieses Fabrikat allen, welche dessen bedürfen, zur Benutzung bestens empfohlen werden kann.

Der Hr. Aussteller fabricirt ferner noch alle Gattungen Siegellack, franz. Senf, Köln. Wasser, Fettglanzwichse u. s. w.

Ludwig Anton, Eigenthümer einer Streichfeuerzeug-Fabrik in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Sortiment seiner Fabrikate, bestehend in Streichhölzern, Streichzunder, Zündlichtern, Cigarrenzündern rc.

Unter der Masse von Streichhölzern und damit verwandten Fabrikaten, welche heutzutage allenthalben und um enorm billige Preise verkauft werden, gehören die Streichfeuerzeuge des Hrn. Ausstellers unstreitig zu den vorzüglichsten und zeichnen sich durch ihre Gefahrlosigkeit, sowie durch vollkommen geräuschloses Verbrennen höchst vortheilhaft aus. Die Fabrik des Hrn. Anton ist zu den bedeutendsten dieser Art in Deutschland zu zählen.

Busse und Ledderhose, Streichhölzerfabrikanten in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben übergaben in einem Etui verschiedene Proben ihrer Zündhölzchenfabrik, welche sie erst seit ganz kurzer Zeit, in Verbindung mit der Fabrikation von Fettglanzwichse, auf alleinige Rechnung betreiben.

Kuhn & Comp., Eigenthümer einer Streichzündhölzer-Fabrik in Schwäbisch-Gmünd und Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Ein Kästchen mit verschiedenen Mustern von Streichzündhölzchen.

Die Herren Aussteller besitzen 2 Zündhölzchenfabriken, von denen die eine in Ulm und die andere in Schwäbisch-Gmünd sich befindet und von denen erstere seit 6 Jahren, letztere seit 5 Jahren besteht. Auf beiden Plätzen beschäftigen sie Gefangene in Strafanstalten, und zwar arbeiten in dem Kreisgefängniß zu Ulm circa 100 bis 120 Personen, sowie in der Fabrik selbst noch 70 bis 80 freie Arbeiter beschäftigt werden. Für die Fabrik in Gmünd erhalten in dem Zuchthaus Götterzell circa 80 bis 100 Gefangene, sowie in dem Fabriklokale selbst circa 50 bis 60 freie Arbeiter ständige Beschäftigung, so daß also das genannte Fabrikhaus zusammen ständig circa 300 bis 350 Arbeitern Erwerb verschafft.

Die Ulmer und Schwäbisch-Gmünder Fabrikate werden überall als vorzüglich anerkannt und sind zu den besten und bekanntesten Erzeugnissen dieser Art zu rechnen. Obschon ihr Absatz durch die in neuerer Zeit so sehr überhand genommene Concurrenz erschwert worden ist, so ist die Fabrik dennoch im Stande, ihre Produkte auf dem großen Felde, welches sie bearbeitet und das sich nicht blos auf das ganze Zollvereinsgebiet, sondern auch auf überseeische Plätze erstreckt, stets unterzubringen, um so mehr, als die Herren Eigenthümer durch vielfache Erfahrungen und Fortschritte in der Fabrikation die Möglichkeit erreicht haben, bei den jetzigen ungemein niedrigen Preisen die gleich gute Qualität, wie früher, liefern zu können.

F. M. Münzing, Seifen- und Stearinlichterfabrikant in Heilbronn (Firma: Münzing & Comp). (Königreich Würtemberg.)

Außer den Erzeugnissen seiner Lichter- und Seifenfabrik (siehe Rubr. 87.) lieferte der Hr. Aussteller auch Proben von Glaubersalz und Manganvitriol.

Die Rückstände aus den Chlorentwickelungsapparaten der Heilbronner Bleichen und Papierfabriken, welche jährlich über 2000 Ctr. Schwefelsäure consumiren, werden von Hrn. Münzing zur Darstellung des Manganvitriols verwendet und liefern ungefähr ebenso viel dieses Salzes in ziemlich concentrirter Auflösung. Da das daraus gewonnene Glaubersalz die Kosten deckt, so erhält man den Manganvitriol kostenfrei.

Es ist zu bedauern, daß der Manganvitriol, welcher fast überall auf dieselbe Art gewonnen werden kann, nicht allgemeinere Anwendung findet. Außer seiner Verwendung zum Aecht-Braunfärben ist er als ein wirksames Präservirungsmittel für Holz, wie auch für Zeuge, z. B. Segeltücher, auch Schiffstaue rc. empfohlen worden. Insbesondere hat man dieses Salz vorgeschlagen, um die hölzernen Schwellen bei dem Eisenbahnbau, ferner um Wegweiser, Laternenpfähle, Baum- und Gartenstöcke, Wingertspfähle u. s. w. damit vor Verderben zu schützen und glaubt es namentlich bei dem Eisenbahnbau dem sog. Kyanisiren mittelst Quecksilbersublimat vorziehen zu müssen. Außer vielen Privaten in Heilbronn und der Umgegend, welche, nach Angabe des Hrn. Münzing, die

Zweckmäßigkeit des Manganvitriols zur Präservirung der Hölzer erprobt haben, sollen auch die Eisenbahn-Direktionen in Augsburg, Nürnberg, Karlsruhe und Stuttgart, ferner die polytechnische Schule in Stuttgart und das landwirthschaftliche Institut in Hohenheim es übernommen haben, Versuche im Großen zu machen. Herr Münzing erklärt sich bereit, an Gewerbvereine oder sonstige Institute, wie auch an Private, welche sich mit Versuchen über den fraglichen Gegenstand befassen wollen, jedes beliebige Quantum Mangansalz im flüssigen Zustand gratis abzugeben.

Nähere Mittheilungen über die von dem Hrn. Aussteller betriebenen Industriezweige enthält die oben erwähnte Rubrik.

Gebr. Reuß, Stearinlichter- und Seifenfabrikanten in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Außer ihren Hauptfabrikaten, Stearinsäurelichtern und Seifen, beschäftigen sich die Herren Aussteller auch mit der Erzeugung von Leinölfirniß (ohne Blei) und von Waschblau und hatten von beiden Gegenständen Proben zur Ausstellung gesandt.

In Bezug auf das Waschblau bemerken dieselben, daß dieses nicht, wie die schwefelsaure Indigo-Auflösung, durch das Vorhandensein einer freien Säure, der Wäsche Nachtheil bringe und demohngeachtet jene an Schönheit übertreffe.

Die von den Herren Gebr. Reuß zur Ausstellung gesandten Stearinsäure-Fabrikate und Seifen werden in der Rubrik 87 aufgeführt.

86. Farben,

als: Bleiweiß und andere Mineralfarben, Smalte, künstlicher Ultramarin, Oelmalerfarben, Knoppernextrakt, Kupferdruckerschwärze. Thierkohle zum Entfärben.

Man theilt die Farben, welche zum Anstreichen oder in der Malerei verwendet werden, in Saftfarben, Lackfarben und Oxydfarben oder Mineralfarben ein.

Die ersteren oder die Saftfarben sind meist die eingedickten Auszüge von färbenden Pflanzen, obgleich auch thierische Substanzen Grundlagen dazu bilden. Sie sind in Wasser auflöslich und, auf Papier aufgetragen, durchscheinend, d. h. nicht deckend und werden in der Wassermalerei verwendet. Als gewöhnliches Bindungsmittel für die Saftfarben dient der arabische oder Senegalgummi. Nach dem Trocknen lassen sie auf dem Papier die Farbe in Verbindung mit dem Gummi zurück. Hierher gehören u. a. das Gummigutt als gelbe, die Kochenille, das Karmin, die Orseille, der Saflor u. s. w. als rothe, der Indigo, das Lackmus als blaue, die Sepia als braune Saftfarbe.

Unter Lackfarben versteht man die gefärbten Niederschläge, welche man erhält, wenn man die wässerigen Auszüge von Pigmenten mit gewissen Salzen, namentlich mit Alaun und Pottasche versetzt. Auf diese Weise erhält man gelbe Lackfarben, indem man die Dekokte gewisser gelbfärbender Pigmente mit den erwähnten Salzen versetzt. Man hat orangegelben Lack, mit Orleans bereitet; ferner Karminlack, Fernambuklack, Krapplack, blaue Lackfarben aus Indigo, welcher mit Schwefelsäure aufgelöst und mit Alaun und kohlensaurem Kali versetzt wird, grüne Lackfarben, durch Vermischung blauer und gelber Farbstoffe u. s. w.

Die wichtigsten Farben und diejenigen, denen wir in dieser Rubrik fast ausschließlich begegnen, sind die Oxyd- oder Mineralfarben, welche insbesondere in der Malerei angewendet werden. Sie dienen sowohl als Leimfarben wie als Oelfarben und sind entweder natürliche Produkte, wie Ocker, Bolus, gelbes und rothes Rauschgelb, Ultramarin (der natürliche), Veroneser Erde, Umbra oder kölnische Erde u. s. w. oder künstliche Produkte, wozu Bleiweiß, Bleigelb, Mennige, Zinnober, Chromgelb, Chromgrün, Chromroth, Berlinerblau, Mineralblau, Smalte. Berggrün, künstlicher Ultramarin u. s. w. gehören.

Beim Gebrauch werden alle Farben mit Flüssigkeiten vermengt oder angemacht und auf die zu färbende Fläche aufgetragen. Diese Flüssigkeit ist entweder Wasser, in welchem Fall nach dem Austrocknen die Farbe rein zurückbleibt; oder sie ist Wasser, mit Leim oder Gummi u. dgl. versetzt, und dann bleibt die Farbe in Verbindung mit

Leim oder Gummi zurück. Die Flüssigkeit kann aber auch aus einer Auflösung von Harz in Weingeist oder Terpentinöl u. dgl. bestehen, in welchem Falle die nach dem Austrocknen zurückbleibende Farbe in Verbindung mit dem Harz, als ein mehr oder weniger glänzender Ueberzug zurückbleibt. Endlich kann das Auflösungsmittel der Farbe ein fettes Oel, besonders Leinöl oder Leinölfirniß sein und dann bildet nach dem Austrocknen die Farbe mit diesem Bindungsmittel einen festen, im Wasser unlöslichen Ueberzug, in welchen das Pigment mit dem harzartig oder vielmehr kautschukartig gewordenen Oel eine eigenthümliche feste Verbindung eingeht. Letzteres Bindungsmittel ist bei den Mineralfarben meistens in Anwendung. —

Unter allen Anstrichfarben ist die wichtigste und am meisten angewendete das Bleiweiß. Es dient, wie dies bekannt ist, um dem Holz, Stein, den Metallen u. s. w eine weiße Farbe zu geben; es wird aber auch in Verbindung mit anderen Farben verwendet, um ihnen mehr Körper zu geben und ihre Deckkraft zu befördern. Eine weitere wichtige Anwendung findet das Bleiweiß in der feinen Malerei, der sogen. Oelmalerei.

Das Bleiweiß hat die Eigenschaft, vorzüglich gut mit Oel sich vermischen zu lassen, ohne daß, bei Anwendung von gutem Oel, seine Weiße darunter leidet; es bildet in seiner Vermischung mit Oel eine sehr gleichförmige, mit dem Pinsel gut aufzutragende und besonders eine sehr deckende Farbe. Die letztere Eigenschaft — die Deckkraft — und die Unveränderlichkeit der Farbe an der Luft bilden die Hauptbedingungen eines guten Bleiweißes und wird hiernach sein Werth im Handel geschätzt.

Der außerordentlich große Verbrauch dieser Farbe hat Veranlassung zur Entstehung bedeutender Fabriken gegeben. In den verschiedenen Fabriken bedient man sich verschiedener Methoden bei der Darstellung des Bleiweißes, wornach verschiedene, von den ursprünglichen Erzeugungsorten entnommene Benennungen entstanden sind, um die mancherlei im Handel vorkommenden Bleiweissorten zu bezeichnen. Auf diese Art entstanden die Benennungen Kremser Weiß (von der Stadt Krems, wo ehemals bedeutende Bleiweißfabriken existirt haben), holländisches Bleiweiß, das venetianische, genueser, das französische, das englische, das deutsche Bleiweiß, obgleich bei mehreren dieser Sorten auch ein gleiches Verfahren bei der Bereitung angewendet wird. Unter den deutschen Bleiweißfabriken sind die berühmtesten in Klagenfurth (in Kärnthen), in Schweinfurth, Hamburg u. s. w. Das Klagenfurther Bleiweiß hat im Handel unstreitig den meisten, ja einen europäischen Ruf, obgleich die Fabriken anderer Orte in neuerer Zeit dem ersteren den Rang streitig machen.

Unter den verschiedenen Verfahrungsarten bei Darstellung des Bleiweißes sind vorzüglich zwei wesentlich von einander verschiedene anzuführen, nämlich die ältere, ursprünglich holländische Methode und die Methode der französischen Fabriken.

Die erstere seit undenklichen Zeiten eingeführte Methode besteht darin, daß man metallisches Blei der vereinten Einwirkung von Essigdämpfen und Kohlensäure aussetzt, wodurch es sich allmählich in Bleiweiß umändert. Das Blei wird hierbei in sehr dünnen Platten und gerollt in irdene, theilweise mit Essig angefüllte, oben zugedeckte Töpfe eingesetzt und diese in einem Kasten einer sehr langsam und gleichförmig wirkenden Wärme ausgesetzt, wozu man sich meist des Kuhmists oder der gährenden Lohe bedient. Der allmählig verdunstende Essig bewirkt eine Oxydation des Bleis und eine Verbindung des gebildeten Bleioxyds mit der aus der Zersetzung des Essigs hervorgehenden Kohlensäure zu kohlensaurem Bleioxyd oder Bleiweis. Nach Verlauf von 4 Wochen werden die Bleiplatten von dem angesetzten Bleiweis durch Abkratzen mit einer Metallbürste befreit und durch Schlemmen von den Bleitheilchen getrennt, wodurch denn auch zugleich verschiedene Sorten von Bleiweiß, je nach dem Grad seiner Feinheit, erhalten werden. Die Bleiplatten werden dieser Operation mehrmals unterworfen, bis sie vollständig in Bleiweiß umgewandelt sind.

Das beschriebene Verfahren erleidet in verschiedenen Fabriken verschiedene Modifikationen, bei denen jedoch immer die Anwendung dünner Bleiplatten und die Einwirkung von Essigdämpfen auf dieselben als Princip zu betrachten ist. Auf diese Weise wird im Allgemeinen das holländische, das kärnthener, das englische, das venetianische und das meiste deutsche Bleiweiß dargestellt.

Das in neuerer Zeit sehr verbreitete französische Verfahren besteht in einem von dem vorherbeschriebenen ganz verschiedenen Princip und wurde zuerst von Thénard angegeben. Man bereitet nach dieser Methode zuerst eine Auflösung von basisch essigsaurem Blei, indem man entweder Essig oder auch neutrales essigsaures Blei (Bleizucker) mit Bleiglätte (Bleioxyd) kocht und hierdurch eine Bildung von basisch essigsaurem Blei bewirkt. In die Auflösung des letzteren leitet man nun Ströme von kohlensaurem Gas, welches meist aus brennenden Kohlen erhalten wird, und erzielt hierdurch einen Niederschlag von Bleiweiß, welches nur noch auszuwaschen ist. Dieses Bleiweis ist ebenso schön, wie das auf dem obigen Weg erhaltene; es wird jedoch vielfach die Behauptung aufgestellt, daß es weniger decke, wie jenes. Daß in der Zusammensetzung beider Sorten ein Unterschied stattfindet, welcher allerdings auf die Deckkraft einen Einfluß ausüben kann, ist durch die mikroskopischen Untersuchungen Ure's dargethan worden, welche lehrten, daß das durch Fällung mittelst Kohlensäure gebildete Bleiweiß kristallinischer Natur sei, d. h. aus kleinen durchsichtigen Kristallen bestehe, während das aus metallischem Blei und Essigdämpfen gewonnene selbst in den feinsten Theilchen, die auch kein kristallinisches Gefüge zeigen, völlig undurchsichtig ist. Der Grund dieses Unterschieds liegt ohne Zweifel darin, daß im einen Falle das Bleioxyd im flüssigen, im anderen Fall dagegen im festen Zustand mit der Kohlensäure zusammentritt, in diesem Fall also auch nicht die zur Ausbildung regelmäßiger Kristalle erforderliche Beweglichkeit der Atome besitzt. Auch die französische Methode hat verschiedene Modifikationen erfahren, welchen jedoch im Wesentlichen das nämliche Princip zum Grunde liegt.

Ein gutes und reines Bleiweiß muß schwer, fein anzufühlen, völlig weiß und trocken sein, sich in Essigsäure vollkommen auflösen, mit Leinöl zum Teige gemacht, ohne Rückstand vor dem Löthrohr zum Bleikorn sich schmelzen lassen, widrigenfalls es mit Kreide, Gyps oder Schwerspath vermischt war. Es muß jedoch hier bemerkt werden, daß beinahe alles Bleiweiß mit Schwerspath versetzt und diese Mischung so allgemein ist, daß sie gar nicht einmal als eine Verfälschung betrachtet werden kann, und daß sogar in allen Bleiweißfabriken auch Schwerspathmühlen zu diesem Zweck sich befinden. Nur die feinste Sorte Bleiweiß wird unvermischt, und zwar unter dem Namen Kremserweiß, in den Handel gebracht. Der Ruf des Kremserweißes liegt übrigens nicht blos in seiner außerordentlichen Feinheit und Reinheit von allen Beimischungen, sondern auch in der Vorzüglichkeit des hierzu angewendeten Bleis und der äußerst sorgfältigen Leitung der Schlemmarbeiten, wodurch alle Theile von metallischem und Schwefelblei beseitigt werden.

Das Bleiweiß kommt im Handel in verschiedener Form vor. Auf dem Kontinent ist es ziemlich allgemein gebräuchlich, das Bleiweiß in kleine kegelförmige Brode zu formen, die einen bedeutenden Grad von Härte besitzen. Sie sind gewöhnlich in blaues Papier eingeschlagen, um das Weiße mehr zu heben. In England ist der Verkauf des Bleiweißes in Broden gar nicht üblich, sondern es wird in unregelmäßigen Stücken, so wie es durch einfache Trocknung auf Borden gewonnen wird, in den Handel gebracht. Das reine, sog. Schieferweiß kommt in leicht zerbrechlichen, scherbenartigen Stücken vor und wird meist in der feinen Malerei verwendet.

Das unter dem Namen des Holländischen Bleiweißes im Handel vorkommende gilt als das schlechteste und unreinste, das Venetianische als das vorzüglichste.

Franz Paul Freiherr v. Herbert (Firma: Franz Paul Herbert), Bleiweißfabrikant in Klagenfurt. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik wurden verschiedene Sorten von Bleiweiß eingesandt, und zwar Kremserweiß, feines und ordinäres Venetianer Bleiweiß, feines und ordinäres Hamburger und feines holländisches Bleiweiß.

Die fragliche Fabrik wurde vor 60 Jahren von Hrn. Michael v. Herbert gegründet, welcher hierfür von der Kaiserin Maria Theresia in den Freiherrnstand erhoben wurde. Im Jahr 1792 fand durch den steigenden Verbrauch des Bleiweißes die Einrichtung der zweiten Fabrik in Wolfsberg statt, die einen großen Theil des für die Fabrikation nöthigen Essigs aus dem in der Umgegend reichlich wachsenden Obste gewinnt. Bis zum Jahr 1800 fabricirte man nach der alten holländischen Methode, zu welcher Zeit jedoch dieselbe verlassen und statt dessen eine neue verbesserte eingeführt wurde, welcher die Fabrik ihren so bedeutend gewordenen Absatz verdankt.

Diese Fabrik verarbeitet jährlich 7 bis 9000 Ctr. Blei, welches aus den Bergwerken Kärnthens bezogen wird, und erzeugt mit 150 Arbeitern 10 bis 12,000 Ctr. reines Bleiweiß. Ein Theil der Waare wird, um auch wohlfeilere Sorten zu erhalten, mit Schwerspath versetzt, mit Hinzurechnung dessen 16 bis 17,000 Ctr. Waare jährlich in den Handel geliefert werden. Hiervon geht beinahe die Hälfte, ungeachtet der hohen Zölle, in das Ausland, und zwar namentlich nach Frankreich, England, Holland, ganz Deutschland, Rußland, Polen, in den Orient und nach Amerika.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers — eine der renomirtesten in Europa — genießt den Ruf der Unübertrefflichkeit ihrer Fabrikate, weßhalb es wohl hier keines weiteren Lobs der ausgestellten Proben bedarf. Ihr Besitzer empfing bei den Gewerbsproduktenausstellungen in Wien im Jahr 1835 die silberne und im Jahr 1839 die goldene Medaille.

Freiherr Ignaz v. Herbert (Firma: Ignaz Herbert), Bleiglätte- und Mennige-Fabrikant in Klagenfurt. (Oesterreich.)

Derselbe lieferte Proben seiner Industrie, und zwar hellorange und hochrothes Minium oder Mennige, ferner rothe gesiebte Glätte und solche in Blättern.

Man versteht unter Minium oder Mennige ein rothes Bleioxyd, welches in verschiedenen Arten der Malerei, bei Bereitung von Glasuren und künstlichen Glasflüssen, in der Siegellackfabrikation, in den Apotheken zu Pflastern und Salben u. s. w. Anwendung findet. Sie hat in ihrem vollkommenen Zustande eine brennendrothe Farbe und läßt sich fein anfühlen; durch eine Loupe betrachtet, besteht sie aus lauter glänzenden Blättchen. Die im Handel vorkommende Mennige ist häufig mit Ziegelmehl, Ocker, Bolus u. dgl. verfälscht. Bei ihrer Bereitung wird zuerst das metallische Blei in Bleiasche verwandelt, welche sofort in dem Mennigofen unter Zutritt von atmosphärischer Luft so lange einer gelinden Hitze ausgesetzt wird, bis sie die erwähnte rothe Farbe erlangt hat. Die bedeutendsten Mennigbrennereien sind in England, welche stets bedeutende Versendungen dieses Handelsartikels in das Ausland machen.

Bleiglätte nennt man das Bleioxyd, wenn es durch Schmelzen und nachheriges Erstarren die Form einer blätterigen, röthlich gelben, halbdurchsichtigen Masse angenommen hat. Man erhält sie im Großen bei der sog. Treibarbeit, wo das silberhaltige Blei auf flachen Herden unter heftigem Luftzutritt lange im glühend geschmolzenen Zustand erhalten wird. Man belegt die Bleiglätte häufig mit den Namen Gold- oder Silberglätte, je nachdem sie durch Beimengung einer größeren oder geringeren Quantität von rothem Bleioxyd — welches jederzeit mehr oder weniger damit verbunden ist — verschiedene Farben erlangt hat. Sie wird in verschiedenen bleireichen Gegenden Deutschlands, namentlich in Steiermark und Kärnthen, im Harz, in Sachsen u. s. w. fabricirt. Von der ausländischen Bleiglätte ist im Handel die englische die bekannteste.

Das Kärnthner Blei liefert (1836) eine jährliche Ausbeute von 40 bis 50,000 Ctr. Die Fabrikate des Hrn. Ausstellers werden aus dem reinsten Bleiberger Blei in Ober-Kärnthen erzeugt. Sie werden hauptsächlich in allen Theilen der österreichischen Monarchie abgesetzt, finden aber auch Abnehmer in Ungarn, Deutschland, Italien und Polen.

Die eingesandten Proben wurden von Sachverständigen für vorzüglich schön erklärt; auch wurden die Leistungen des Hrn. Freiherrn Ignaz v. Herbert bei der allgemeinen Gewerbsproduktenausstellung der österreichischen Staaten in Wien im Jahr 1839 durch Ertheilung der silbernen Medaille anerkannt.

Gademann & Comp., Besitzer chemischer Farb- und Bleiweißfabriken in Schweinfurt. (Königreich Baiern.)

Die Herren Aussteller übersandten: Venetianisches Bleiweiß, extrafein holländisches Bleiweiß, Kremserweiß, ferner Proben von den verschiedensten Mineralfarben.

Die Farben- und Bleiweißfabrikation wird von den Herren Ausstellern in zwei Fabriken, wovon die eine ganz nahe bei der Stadt am Main, die andere in Niederwerrn, eine Stunde davon, gelegen ist und welche beide mit umfassenden Einrichtungen versehen sind, in beträchtlicher Ausdehnung betrieben. Die Fabrikate, Bleiweiß

sowohl, wie die anderen Mineralfarben, sind von allgemein anerkannter Güte und haben einen verbreiteten Absatz. Die Fabrik der Herren Gademann & Comp. — eine der ältesten dieser Art in Deutschland — besteht nun seit 44 Jahren. Vorzüglich schwunghaft ist der Betrieb der Bleiweißfabrikation, wovon jährlich 4000—5000 Ctr. erzeugt und nach allen Gegenden Deutschlands versendet werden. Das Kremserweiß wird nach der neuesten Methode bereitet und soll dem ächten Klagenfurter in allen Eigenschaften an die Seite gesetzt werden können.

Die Herren Gademann & Comp. erhielten in den Gewerbausstellungen in München und Nürnberg in den Jahren 1835 und 1840 die silberne und die goldene Medaille.

Georg Hofmann, Farbenfabrikant in Schweinfurt. (Königreich Baiern.)

Derselbe lieferte ein Sortiment von Metallfarben in 100 verschiedenen Mustern, zum Malen, Lackiren, für Tapetenfabriken u. s. w., welche in flach cylindrischen Gläsern auf eine sehr übersichtliche Weise auf einer Tafel angebracht waren. Diese Farben waren: fünf verschiedene Sorten Bleiweiß, Schieferweiß, 2 Sorten Kremserweiß; rothe Lackfarben von verschiedenen Sorten, mehrere Sorten Chromgelb und andere gelbe Mineralfarben, ebenso verschiedene Sorten von blauen und grünen Farben; Rebenschwarz, Frankfurter-Schwarz und Chromroth.

Die fragliche Fabrik liefert überhaupt folgende Farben:

1) In grünen Farben: mehrere Sorten Schweinfurtergrün, Neuwiedergrün, grüner Zinnober, Braunschweigergrün, Oelgrün, Pickelgrün, Berggrün in verschiedenen Qualitäten.
2) In blauen Farben: Pariserblau, Kalkblau, Bergblau, Berlinerblau, Neuwiederblau, Neublau, Mineralblau, alle diese Farben in verschiedenen Qualitäten.
3) In gelben Farben: alle Sorten und Nüançen (vom hellsten bis in's Orange) Chromgelb, Schüttgelb, Mineralgelb, Parisergelb, Neugelb u. s. w.
4) In rothen Lackfarben: Wienerlack, Kugellack, Carmoisinlack, Florentinerlack, Venetianerlack, Rosalack; in Kugel- und Carmoisinlack verschiedene Qualitäten.
5) Alle Sorten Bleiweiß und Kremserweiß.
6) Umbra in verschiedenen Nüançen, Ocker, fein geschlemmtes englisch Roth; ferner Rebenschwarz, Frankfurter-Schwarz und Chromroth.

Die Fabrik des Hrn. Ausstellers besteht seit mehreren Jahren und erfreut sich eines verbreiteten Absatzes.

Karl Droop, Farbenfabrikant in Osnabrück. (Königreich Hannover.)

Von dem Hrn. Aussteller wurden Proben von folgenden Farben zur Ausstellung eingesandt: 2 Sorten dunkel Bremergrün (101 fl. 30 kr. und 91 fl. 30 kr. per Ctnr.), Bremergrün (87 fl. 30 kr.), Osnabrückerblau (87 fl. 30 kr.), 4 Sorten hell- und dunkel-citronen Chromgelb (84 fl., 85 fl. 45 kr., 50 fl. 45 kr. und 52 fl. 30 kr.), 3 Sorten orange Chromgelb (101 fl. 30 kr., 61 fl. 15 kr. und 52 fl. 30 kr.) und Chromroth (105 fl.)

Karl August Springmann, Farbenfabrikant in Osnabrück. (Königreich Hannover.)

Proben von Bremergrün und Chromgelb, letzteres in 3 verschiedenen Sorten, nemlich: orange, dunkel- und hell-citronengelb.

Die Direktion des badischen Bergwerksvereins in Karlsruhe. (Großherzogthum Baden.)

Proben von schwarzem Erdkobalt, daraus erzeugtem Smalteglas, Smalte, Eschel und gebeutelte Smalte.

Smalte, das unter diesem Namen im Handel vorkommende Produkt der sogen. Blaufarbenwerke, ist ein aus gerösteten Kobalterzen mit Kieselerde und Pottasche zusammengeschmolzener Glasfluß, welcher durch Zermahlen und nachheriges Verwaschen oder Schlemmen in ein äußerst feines Pulver verwandelt wird. Das Schlemmen geschieht zu wiederholtenmalen in verschiedenen Waschfässern und das in den letzten Fässern sich ansetzende feine blassere Pulver ist der sogen. Eschel. Nach dem größeren oder geringeren Zusatz von geröstetem Kobalterz zu dem Glasflusse fällt die Farbe desselben dunkler oder heller aus, wornach man verschiedene, auf manchen Blaufarbenwerken bis zu 23 Sorten sich belaufende Nüancen von Blau erhält, welche, je nach ihrer Verschiedenheit, mit eigenthümlichen Buchstabenbezeichnungen versehen, in den Handel kommen.

Die Smalte wird zu verschiedenen Zwecken verwendet, und zwar zum Färben der Krystall- und Schmelzgläser, der verschiedenen Sorten Porzellan-, Fayence- und Steingutwaaren, in der Pastell-, Wasser- und Oelmalerei, sowie sie auch vielfach zu dem sogen. Bläuen der Wäsche gebraucht wird.

Die bedeutendsten Blaufarbenwerke existiren in Sachsen und nächstdem in Böhmen. Man hält in der Regel die sächsische Waare für feiner und gleicher sortirt, wie die böhmische. Die holländischen Sorten werden meistens aus der sächsischen Smalte bereitet.

Der badische Bergwerksverein hat im August 1836 das seit mehr als 100 Jahren bestehende Blaufarbenwerk Algirsbach im Kinzigthal von Hrn. von Dörtenbach & Comp. in Calw übernommen und läßt nun daselbst die auf den eigenen benachbarten Gruben St. Anton und Heinrich im Heubach gewonnenen schwarzen Erdkobalterze auf Smalte verarbeiten, wozu, außer den Kobalterzen, Quarz, der an den Abhängen des Schwarzwälder Urgebirgs gesammelt wird, und Pottasche aus der nahen Umgegend verwendet wird. Die Fabrikation ist auf 3 Sorten (Smalte, Eschel und BC oder gebeutelter Kobalt) in circa 15 verschiedenen Nüancen, zu Preisen von 19½ bis 50 fl. per Ctnr. ausgedehnt, welche bei der Fayence- und Steingutfabrikation, Papierfabrikation, Leinwand- und Baumwollezeug-Appretur Anwendung finden und, außer den Vereinsstaaten, nach der Schweiz, nach Frankreich, Belgien und Holland abgesetzt werden. Die quantitative Produktion hängt von der Quantität der Kobalterze und den darzustellenden Smaltesorten ab und ist deßhalb sehr verschieden; doch erreicht solche im Durchschnitt jährlich circa 1500 Ctnr.

Die bei der Fabrikation abfallende Nickelspeise wird an die Neusilberfabrikanten abgesetzt.

Rheinische Ultramarinfabrik (Dr. C. Leverkus) in Wermelskirchen. (Königreich Preußen.)

Vier Sorten künstlichen Ultramarins.

Der künstliche Ultramarin hat in den Gewerben bereits eine ausgebreitete Nutzanwendung gefunden, so z. B. zum Bläuen des Papierstoffs, weißer, leinener, baumwollener und wollener Garne und Zeuge, sowie der Hauswäsche; ferner zum Lakiren von Chaisen, Holz- und Blechwaaren; zur Fabrikation bunter Papiere und der Tapeten; zum Druck auf Stoffen; zu gewöhnlichen Anstrichen in Oel mit Bleiweiß, zum Tünchen der Zimmer, auf Kalkgrund mit Leim u. dgl.; zur feinen Oelmalerei, Dekorations- und Zimmermalerei, zur Schildmalerei, zu lithographirten Arbeiten, zum Typendruck und noch manchen anderen Zwecken.

Die rheinische Ultramarinfabrik in Wermelskirchen gründete Hr. Dr. C. Leverkus im Jahr 1834 und ist daher diese Fabrik nach derjenigen in Lyon die älteste auf dem Continent. Das hier angewendete Verfahren beruht auf einer eigenen Erfindung des Hrn. Ausstellers, für welche derselbe in Preußen patentirt ist. Die ausgestellten Proben zeichneten sich aus durch besondere Intensität der Farbe und durch ein sehr reines Blau, was besonders für die Malerei, die Tapeten- und Buntpapierfabrikation, wie auch für die Lakirmalerei von großer Wichtigkeit ist. Zum Bläuen der Briefpapiere, der gebleichten Garne, Bänder u. s. w., wobei es weniger auf einen rein blauen Ton ankommt, fabricirt Hr. Dr. Leverkus auch ein röthliches Ultramarin in verschiedenen Graden der Körperfeinheit. Im Ganzen fertigt er 34 verschiedene Sorten, im Preis von 9 kr. bis zu 4 fl. 22 kr. per Pfund.

Der immer mehr sich steigernde Verbrauch an künstlichem Ultramarin veranlaßte den Hrn. Aussteller im Jahr 1842 seine Fabrik beträchtlich zu erweitern, so daß dieselbe jedenfalls zu den bedeutendsten des Continents gezählt werden muß.

Nürnberger Ultramarinfabrik in Nürnberg. (Königreich Baiern.)

21 Sorten (verschiedene Nüancen) von blauem und grünem Ultramarin.

Die genannte Fabrik wurde im Jahr 1838 unter der Firma „Leykauf, Heyne & Comp. gegründet, welche sich unter den gegenwärtigen Besitzern, den Hrn. Johann Zeltner und Fried. Wilh. Heyne, in die Firma „Nürnberger Ultramarinfabrik“ umgeändert hat. Dieselbe ist seit dem Jahr 1841 im Besitz eines königl. baier. Privilegiums auf die Dauer von 15 Jahren.

Dieses Etablissement, im Kreise Mittelfranken, Landgerichts Nürnberg, gelegen und einen Flächenraum von 7 baier. Morgen mit 16,000 □ Fuß Gebäulichkeiten einnehmend, beschäftigt gegenwärtig 30 beeidigte und lebens-

länglich angestellte Arbeiter, mit Ausschluß einer unbestimmten Zahl von Hülfsarbeitern und betreibt ausschließlich die Fabrikation von blauen und grünen Ultramarinfarben aus ihren Elementarstoffen, wozu ein Wasserwerk an der Pegnitz und ein Göpelwerk mit 4 Pferden vorhanden ist. Nach den neuesten, in dieser Fabrik eingeführten Verbesserungen kann dieselbe täglich 10 Ctnr. dieser Farben herstellen, wiewohl sich die gegenwärtige Produktion nur erst auf 4 bis 5 Ctnr. per Tag beläuft, indem der Absatz nach Frankreich des erhöhten Zolls wegen fast ganz aufgehört hat und in anderen Ländern dieser Artikel noch zu wenig bekannt ist. Die Fabrikation des grünen Ultramarin soll vom Jahr 1843 an ebenso ausgedehnt, wie die des blauen betrieben werden.

Die Farben werden nach folgendem Hauptsortiment zu den beigesetzten Fabrikpreisen — in großen Partieen mit Rabatt von 15 pCt. — in den Handel gebracht:

Blau Nr. 0, 5 fl.; Nr. 01, 4 fl.; Nr. 1, 2½ fl.; Nr. 2, 2 fl.; Nr. 3, 1½ fl.; Nr. 4, 1 fl. 21 kr.; Nr. 5, 1 fl; Nr. 6, 36 kr.; Grün 2½ fl. per Pfd. Zollgewicht. Das Sortiment in Blau erscheint in drei Grundtönen, und zwar mit vorzugsweise röthlichem, vorzugsweise grünlichem Feuer und im richtigen Mitteltone.

Bei Gelegenheit der letzten Ausstellung baierischer Gewerbserzeugnisse in Nürnberg im Jahr 1840 wurden die Leistungen der genannten Fabrik durch Ertheilung der goldnen Medaille gewürdigt.

Chr. Kämmerer, Dekorationsmaler und Oelmalerfarbenfabrikant in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe übersandte einen Apparat mit feinen in Bläschen gefüllten Oelmalerfarben, nebst einem Untersatz mit Einfassung von 61 Blasen verschiedener Farben (Preis des Apparats ohne Untersatz und die in letzterem befindlichen Farben: 17 fl. Der Preis für die 61 Farben des Untersatzes war zu 13 fl. 36 kr. angesetzt.)

Häufige Klagen über alte und zähe gewordene Oelmalerfarben, welche überdieß aus großer Entfernung bezogen werden mußten, gaben dem Hrn. Aussteller im Jahr 1841 Veranlassung zur Gründung eines derartigen Geschäfts in Stuttgart. Längere Zeit ließ er die Farben von Hand abreiben bis er später durch Anschaffung einer in Paris verfertigten Farbreibmaschine im Stande war, den Zweck auf eine viel vollkommnere Weise, namentlich durch ein weit feineres und von allem Staub befreites Abreiben, zu erreichen.

Der Hr. Aussteller verwendet nur das reinste und für die Oelmalerei geeignetste kalt geschlagene Oel und nur solche Farben, welche in Luft und Sonne ihre Schönheit nicht verlieren.

Kunsthändler Autenrieth in Stuttgart unterhält eine Niederlage dieser Oelmalerfarben, deren sich jedoch auch in mehreren anderen bedeutenden Städten befinden.

Böver und Porzelius in Regensburg. (Königreich Baiern.)

Proben von Knoppernertrakt. (Preis: 54 fl. per baier. Ctnr.)

Knoppern heißen bekanntlich die durch ein Insekt veranlaßten Auswüchse an den Blüthenkelchen der Eiche. Sie enthalten außer Gerbstoff, der sie auch zur Gerberei anwendbar macht, einen eigenthümlichen Farbstoff. Im Jahr 1834 gründete der Chef eines Wiener Großhandlungshauses eine Fabrik, worin er die zur Färberei brauchbaren Bestandtheile der Knoppern nach einem eigenthümlichen, von ihm patentirten Verfahren auszog und in fester Aggregatform unter dem Namen Knoppernextrakt in den Handel lieferte. Die Vorzüge des Knopperneextrakts vor den rohen Knoppern bestehen darin, daß dieses Fabrikat den Farbstoff in einer für die Verwendung bequemen Form, rein, gleichförmig und von bestimmtem Gehalte und daher in solchen Eigenschaften darbietet, die auf das Färben von wesentlichem Einfluß, und in den Knoppern nicht anzutreffen sind.

Durch die Gründung einer Knopperneextrakt-Fabrik in Regensburg erwarb sich der Hr. Aussteller das Verdienst, ein vormals reiches, in späterer Zeit aber tief gesunkene Geschäft genannter Stadt, nemlich den Handel mit rohen Knoppern, wieder in Flor gebracht zu haben. Denn als das erwähnte Wiener Handlungshaus anfing, einen Extrakt aus Knoppern zu gewinnen und in Handel zu bringen, war der Regensburger Handel in Rohknoppern fast gänzlich geschwunden. Die Hrn. Aussteller bedienen sich eines eigenthümlichen, von ihnen privilegirten Fabrikationsverfahrens, wodurch es ihnen möglich war, durch Darstellung eines sehr koncentrirten Farbstoffs und bei gleichen Preisen mit der Wiener Fabrik, mit dieser in Concurrenz zu treten. Der Knopperneextrakt der

Hrn. Börer und Porzelius wird von den Seidenfärbern sehr geschätzt, was dieser Fabrik einen bedeutenden Absatz verschaffte. Sie liefert jährlich ein Quantum von circa 2000 Ctnr. Extrakt und der höchste Ertrag der Knoppern — zwar nicht in voller Primawaare — stellt sich auf 37 pCt.

Die Hrn. Aussteller machen sich anheischig, mit einem sehr unbedeutenden Mehraufwand jährlich 1000 Ctnr. Extrakt mehr zu liefern, was allerdings sehr für die Einfachheit der von ihnen angewendeten Manipulation spricht

Joh. Petri in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Kistchen mit feiner Kupferdruckerschwärze.

Heinrich von Räsfeld in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Glas mit Kupferdruckerschwärze und ein Kupferstich, mit dieser Schwärze gedruckt.

Baldenecker, Fabrikant von Kupferdruckerschwärze in Frankfurt a. M. (Freie Stadt Frankfurt.)

Proben von Kupferdruckerschwärze. —

Vielleicht schon seit Anfang der Kupferstecherkunst bis auf die allerneueste Zeit sind Englands, Frankreichs und Italiens Kupferdruckereien dem Rheingau in diesem, von den vorgenannten Hrn. Ausstellern gelieferten Artikel zinspflichtig. Der Hauptstapelplatz der Kupferdruckerschwärze, welche aus der Hefe des Rheinweins bereitet wird, war Frankfurt lange Zeit, woher denn auch der Name „Frankfurter Schwarz" entstanden ist. Ganz in neuerer Zeit erst hat sich Frankreich in dieser Farbe unabhängig von hiesiger Gegend zu machen gesucht und fabricirt unter dem Namen „noir de Paris" eine ähnliche Farbe aus französischer Hefe, welche aber weit hinter der deutschen Schwärze in Tiefe des Tons und Körper zurück steht, doch zu gewöhnlichen Arbeiten vielfach in Frankreich benutzt wird. Das ebenfalls in Paris bereitete „noir leger" bietet, da es ein sehr feiner Harzruß ist, ebenso wenig ein Ersatzmittel der deutschen Schwärze.

So unentbehrlich aber auch diese Farbe bei dem großen Aufschwung der Kupferstecherkunst geworden ist, so ist dennoch die Consumtion nicht sehr bedeutend, da eine einzige Fabrik mit diesem Schwarz eine sehr große Anzahl von Kupferdruckereien mit Leichtigkeit versorgen kann.

Genaue und höchst sorgfältige Proben, von den ausgezeichnetsten Kupferdruckern aller Länder angestellt, haben gelehrt, daß, sowie die Jahrgänge des Weins verschieden sind, auch die Nüancen des Schwarz vom tiefblauschwarz bis fuchsroth, bei ganz gleicher Fabrikation, wechseln. Da jeder Zusatz, welcher einen Farbenwechsel zum Zweck hat, nur erst im Verlauf der Zeit, wenn Abhülfe nicht mehr möglich ist, sich offenbart, so erscheint es als eine dringende Pflicht des Fabrikanten, in seinem eigenen sowohl als im fremden Interesse, sich nur der reinen Hefenkohle zu bedienen und dieses um so mehr, als selbst bei gleichem Material verschiedene Fabrikanten verschiedene Fabrikate ausbringen, wovon jedes wieder seine eigene specielle Anwendung findet. Nur unwandelbar gleiche Fabrikation von einer Hefenkohle, ohne Zusatz eines fremden Farbenkörpers, sichert die Identität der Farbe verschiedener Fabriken, mithin ihre Anwendung bei bezüglichen Arbeiten, und hierdurch dauernden Absatz und Name.

Von einem in Deutschland wie im Ausland rühmlichst bekannten Kupferdrucker sind die von den genannten Herren ausgestellten Schwärzen in ihrer Anwendung sorgfältig untersucht worden, und es haben sich hierbei die oben ausgesprochenen Bemerkungen bestätigt. Einzelne dieser Farben waren vorzugsweise zum Naß- andere zum Trockenwischen geeignet; im Uebrigen sind die Namen der Hrn. Aussteller bei den Kupferdruckern selbst schon hinreichend vortheilhaft bekannt, und wir hätten nur nochmals den Hrn. Fabrikanten zu bemerken, daß nur möglichst gleichförmige Fabrikation von reinem Material die Garantie ihres Absatzes bleibt.

G. H. Frommann in Oggersheim (Rheinkreis). (Königreich Baiern.)

Der Hr. Aussteller, dessen Hauptgeschäft in der Bereitung des Beinschwarz oder der thierischen Kohle besteht, zu welchem Zweck er jährlich 11 bis 12,000 Centner Rohknochen verarbeitet, lieferte in einem Etui Proben von den verschiedenen Sorten dieses Produkts, und zwar: einen ganzen verkohlten Pferdeknochen, in der Mitte aufgeschnitten, um auch die Verkohlung im Innern (der Markröhre) zu sehen; ein gebranntes Rehhorn (40 fl. per Centner),

gebranntes Elfenbein, chemisch reine Fleischkohle zum Medicinalgebrauch und zur Bereitung des blausauren Kali; gebrannte Pferdeknochen, wie sie zur Klärung des Rohrzuckers gebraucht werden; deßgl. wie solche bei der Bereitung des Runkelrübenzuckers gebraucht zu werden pflegen; ferner fein gemahlenes und gebranntes Hirschhorn und fein gemahlene Elfenbeinkohle (50 fl. per Ctr.).

Alle diese verschiedenen Sorten von Beinschwarz bildeten eine sehr interessante Zusammenstellung und befriedigten, insoweit sich dieß ohne Vornahme einer Probe nach dem blosen Augenschein beurtheilen ließ, vollkommen. —

Wenn man die verschiedenen Arten von Knochen in verschlossenen Gefäßen glüht, so erhält man einen kohligen Rückstand, den man Beinschwarz nennt und der zur Entfärbung gefärbter Flüssigkeiten, dann aber auch zur Bereitung schwarzen Farbstoffs einer vielfachen Anwendung fähig ist. Besonders wichtig ist seine Anwendung zur Entfärbung des Syrups in den Rohzuckerfabriken und Raffinerieen, in welchen der Bedarf von Knochenkohle so bedeutend ist, daß ihre Fabrikation meist in diesen Etablissements selbst vorgenommen wird. Doch existiren auch viele Fabriken, welche entweder ausschließlich oder in Verbindung mit einigen verwandten Fabrikationen die Bereitung der Knochenkohle betreiben.

Die erste Anwendung der thierischen Kohle zum Entfärben des Syrups in den Zuckerraffinerieen machte der um die Runkelrübenzuckerfabrikation und die Raffinerieen so verdiente Fabrikant Derosne im Jahr 1812. Die in der Salmiakfabrik von Payen in Masse gewonnene Knochenkohle, die bei der Destillation von Knochen zur Darstellung von kohlensaurem Ammoniak in den Retorten zurückbleiben, wurde zu Versuchen verwendet, welche das wichtige Resultat lieferten, daß aus derselben Menge von Rohzucker bei Anwendung von Kohle 10 Procent reiner kristallisirter Zucker mehr gewonnen werde, als ohne dieselbe, und daß der Lumpen- und Basternzucker, sowie auch der Decksyrup weit besser ausfallen.

Die Darstellung der Knochenkohle wird entweder in eisernen Retorten, theils in kleinen eisernen Töpfen, die in Menge in einen Ofen eingesetzt und zum Glühen erhitzt werden, vorgenommen. Erstere Methode wendet man meist da an, wo man die Produkte der trockenen Destillation, insbesondere das kohlensaure Ammoniak, auffangen und benutzen will, letztere, wenn man von dieser Benutzung abstrahirt. Der Gewichtsverlust beim Glühen beträgt ungefähr die Hälfte des Gewichts der Kohlen. Nach geschehener Verkohlung wird das Produkt in verschiedenen Graden von Feinheit gemahlen und so in den Handel gebracht oder in den Fabriken verwendet.

Die Qualität des Beinschwarz hängt, wie die Erfahrung lehrt, hauptsächlich von der Reinheit der Knochen ab; die Kohle wirkt um so kräftiger entfärbend, je mehr die Knochen von den fettigen, fleischigen und sehnigen Theilen befreit worden sind. Die Güte der Knochenkohle hängt aber nicht blos von der Reinheit der angewendeten Knochen, sondern auch von der Leitung der Glühhitze bei ihrer Verkohlung ab. Gleichmäßige, ununterbrochene, ziemlich lang fortgesetzte Rothglühhitze liefert die beste Kohle. Die größere Masse der Knochenkohle besteht aus phosphorsaurem und etwas kohlensaurem Kalk (88 pCt.) und nur die etwa 10 pCt. betragende, etwas Stickstoff haltende Kohle bildet den eigentlich wirksamen Bestandtheil des Beinschwarz.

87. Wachs-, Wallrath- und Stearinsäure-Lichter; verschiedene Sorten Seifen.

Obgleich die Lichterfabrikation so ziemlich in allen Theilen auf der Ausstellung vertreten war, so war doch die Fabrikation der Stearinkerzen, aus leicht erklärlichen Gründen, derjenige Zweig, in welchem die meisten Einsendungen stattgefunden haben. Zu diesem Industriezweig gab bekanntlich die wichtige Entdeckung Chevreul's im Jahr 1823, wornach die thierischen Fette durch Verseifung in drei Säuren, die Stearin-, Margarin- und Oleinsäure, sich verwandeln, die nächste Veranlassung, obgleich es erst im Jahr 1830 einer Pariser Fabrik zuerst gelang, durch Darstellung von Stearinkerzen, in Paris bougies de l'étoile genannt, eine wichtige technische Anwendung von der Erfindung Chevreul's zu machen. Von dieser Zeit an verbreitete sich die genannte Fabrikation schnell über Frankreich, Belgien, England, Rußland, Deutschland und die Schweiz, und es ist bekannt, wie sehr dieses Fabrikat, theils durch die immer zunehmende Concurrenz, theils auch durch vielfache Fabrikations-Verbesserungen verursacht, eine sehr ansehnliche Preiserniedrigung erfahren hat, wie es hierdurch nicht blos die theuren

Wachslichter, welche es zunächst zu ersetzen bestimmt ist, sondern auch die gewöhnlichen Talglichter sehr in den Hintergrund gedrängt hat.

Wenn auch in verschiedenen Fabriken verschiedene Verfahrungsarten bei Darstellung der Stearinsäurelichter angewendet werden mögen, so vereinigen sich dieselben im Allgemeinen doch immer darin, daß der Talg auf bekannte Art verseift, die gebildete Seife durch eine Säure zersetzt, die abgeschiedene Oelsäure auf mechanischem Wege durch Auspressen entfernt und so die Stearinsäure in größerer oder geringerer Reinheit und Härte, je nach der Genauigkeit der Arbeit und der größeren oder geringeren Stärke der zum Abpressen der Oelsäure verwendeten Maschinen, dargestellt wird.

Sehr verschieden von den Stearinsäurelichtern — im gewöhnlichen Leben uneigentlich Stearinlichter genannt — sind diejenigen Lichter, welche aus Stearin (nicht Stearinsäure) dargestellt werden, nämlich aus dem einen der näheren Bestandtheile des Talgs. Bei der Fabrikation dieser wirklichen Stearinlichter findet nämlich keine chemische Einwirkung statt, sondern das Verfahren besteht lediglich darin, daß das festere, härtere und weniger leicht schmelzbare Stearin, welches ungefähr 75 pCt. vom Gewicht des Talgs ausmacht, von dem zweiten, flüssig ölartigen Bestandtheil des Talgs, der Oleine, durch Auspressen der letzteren getrennt wird. Manjot in Paris scheint der erste gewesen zu sein, welcher diese Lichter darstellte und sie unter der Benennung „bougies sclérsphtiles“ in den Handel brachte.

Die relative Leuchtkraft der verschiedenen im Handel vorkommenden Lichter geht aus nachstehenden Verhältnißzahlen hervor. Wird nämlich die Leuchtkraft eines guten Wachslichts zu 100 angenommen, so beträgt die des Wallraths 104, des Palmwachslichts 94, der Stearinsäure 84, des Talgs 80, des Stearins aus Talg 65. —

In Seifen bot die Ausstellung eine ziemlich große Mannigfaltigkeit, und es zeigte sich in dieser Industrie, nicht weniger wie in der Fabrikation der Lichter, die vielfache Einwirkung, welche die Chemie in neuerer Zeit auf die Ausbildung aller Gewerbszweige ausübt, die auf chemischen Principien beruhen. Die mannigfaltigen Benennungen von Seifensorten, welchen wir in dieser Rubrik begegnen, lassen erkennen, wie in dieser Fabrikation eine Erfindung — deren Wesen meist in der Anwendung neuer Materialien besteht — die andere drängt, sowie überhaupt die Seifen- und Lichterfabrikation zu den Industriezweigen gehören, welche die fortwährende Aufmerksamkeit des Fabrikanten auf die fast täglich zum Vorschein kommenden Neuerungen seines Gewerbes in Anspruch nehmen, wenn derselbe nicht zu seinem eigenen Nachtheil in kurzem Zeitraum von seinen Gewerbsgenossen sich überflügelt sehen will.

J. L. Schätzler, Eigenthümer der K. Bair. priv. Millykerzen- und Seifenfabrik in München. (Königreich Baiern.)

Diese Fabrik lieferte ein schönes Sortiment ihrer ausgezeichneten Fabrikate, bestehend in: Milly-Tafelkerzen, 4ter, 5ter, 6ter und 8ter, à 1 Pfund Zollgewicht (à 42 kr. per Pf.); deßgl. 4ter, 5ter und 6ter, à 24 Loth bair. (80 fl. die 100 Pf. bair.); deßgl. 8ter, à 26½ Loth bair. (80 fl. per 100 Pf. bair.); Milly-Chaisenkerzen, à 1 Pf. Zollgew. (42 kr. per Pf.); deßgl. 6ter, à 24 Loth bair. (80 fl. die 100 Pf. bair.); Milly-Kirchenkerzen zu ⅙, ¼, ½ und 1 Pfund (85 fl. die 100 Pf. bair.); zwei Tafeln gereinigte Stearinmasse (80 fl. per 100 Pf. bair.); endlich zwei Stangen Milly-Sodaseife (25 fl. per 100 Pf. bair.).

C. Ullmann, Eigenthümer einer Seife- und Stearinlichterfabrik in München. (Königreich Baiern.)

12 Paquets Wallrath-Tafellichter, 6 und resp. 4 Stück per Paquet (à 1 fl. 24 kr. per Pfund bair.); 12 Paquets Wachs-Compositions-Stearin-Tafellichter, 6ter, 8ter, 4ter und 5ter (à 40 kr.), und 4 Stück 2pfündige Kirchenlichter (48 kr. per Pf.).

Der Hr. Aussteller erhielt im Jahr 1839 das ausschließliche Privilegium im Königreich Baiern für die Fabrikation der Wallrathlichter, welche, wie die ausgestellten Proben bewiesen, in Qualität, Durchsichtigkeit, Reinheit und Weiße ausgezeichnet sind. Auch die Wachs-Compositions-Stearin-Tafel- und Kirchenlichter stehen den ähnlichen Erzeugnissen in Schönheit und Qualität vollkommen zur Seite.

F. M. Münzing (Firma: Münzing & Comp.), Seifen- und Stearinlichterfabrikant in Heilbronn. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe lieferte verschiedene Proben von Seifen, als: Marseiller- und Venetianer-Oelseife, Palmölseife, Cocosnußölseife und gewöhnliche Sodaseife; ferner als Erzeugnisse seiner Stearinlichterfabrik: verschiedene Proben von Stearinlichtern und Palmwachslichtern und zwei Urnen aus Stearinmasse. — Die von demselben ferner gelieferten Proben von Glaubersalz und Manganvitriol, deren Darstellung gleichfalls einen Fabrikationsbestandtheil dieses Etablissements bildet, würden bereits in der Rubrik der chemischen Fabrikate erwähnt.

Die genannte Fabrik besteht unter der Firma Münzing & Comp. nun seit 12 Jahren und liefert folgende Hauptprodukte:

1) Englische Schwefelsäure.
2) Kristallisirtes Glaubersalz.
3) Verschiedene Seifen. Unter den ausgestellten Seifen ist vorzüglich die Olivenölseife nach Marseiller und Venetianer Art hervorzuheben. Sie findet einen verbreiteten Absatz in den Staaten des Zollvereins und insbesondere Verwendung in Türkisch-Roth- und Seide-Färbereien, wie auch in Kattunfabriken.
4) Stearinlichter. Diese Fabrikation hat Hr. Münzing erst im Jahr 1842 begonnen und sich hierin bereits einen ziemlich bedeutenden Absatz, u. a. auch nach den überseeischen Plätzen, zu verschaffen gewußt. Die zur Ausstellung gesandten Stearinsäurelichter standen den übrigen keineswegs nach.
5) Oleinsäure. Sie bildet eine Nebenfabrikation bei der Erzeugung der Stearinsäurelichter. Sie wird sorgfältig geklärt und gereinigt und findet in diesem Zustand einen nicht unbedeutenden Absatz in den Tuchfabriken.
6) Manganvitriol (schwefelsaures Mangan). (Man vergl. die Rubrik der chemischen Fabrikate.)

Gebr. Reuß, Stearinlichter- und Seifenfabrikanten in Stuttgart. (Königreich Würtemberg.)

Dieselben lieferten gleichfalls schöne Proben von Stearinsäurelichtern, 4. 6 und 8ter, weiße (à 38 kr. per Pfd.) und deßgl. Rosa (à 48 kr.); Stearinsäure in Tafel- und Kuchenform; ein Glas mit Oleinsäure, ein deßgl. mit Glycerine (bei Verseifung der Fette mit Alkalien gewonnen); ferner gewöhnliche (beste) Talglichter (20 kr. per Pfd.) und sogen. ökonomische Arbeits-Talgkerzen, welche man nicht zu putzen braucht und außerdem sehr langsam und ruhig brennen sollen (24 kr. per Pfd.); — endlich in Seifen: Cokusnußöl-Sodaseife (à 24 kr. per Pfd.), feinste geblumte deßgl. (20 kr.), Opodeldock-Seife (18 kr.), gereinigte Soda-Dampf-Seife (16 kr.), feine marmorirte deßgl. (15 kr.), rothe und blaue deßgl. (à 14 kr. per Pfd.), Oleinseife (à 13 kr.) und Palmölseife (15 kr.) Die von den Hrn. Ausstellern ferner gelieferten Proben von Leinölfirniß und Waschblau wurden bereits in der Rubrik der chemischen Fabrikate angeführt.

Wilhelm Fleischmann, Wachs- und Stearinlichterfabrikant in Offenbach. (Großherzogthum Hessen.)

Diese Fabrik lieferte als Proben ihrer Erzeugnisse: eine große Wachskirchenkerze, Wachsflambeaux mit vier- und mit einfachem Docht, halbpfündige Wachskirchenkerzen, Wachstafellichter, Wachskutschenlichter, weiße und farbige Wachsstöcke, Wachslaternenlichter, Wachsnachtlichter, Wachsscheiben; ferner in Stearinsäurekerzen: Stearinkirchenlichter, Stearintafellichter, Stearinwagenlichter, ein Stück rohen Stearin; endlich ein Stück Oleinseife.

Sämmtliche Fabrikate waren ausgezeichnet schön und bewährten den ehrenvollen Ruf, welchen diese Fabrik besonders in Bezug auf ihre Wachserzeugnisse schon lange in ganz Deutschland genießt.

Die in dieser Fabrik betriebene Wachsbleiche wurde bereits vor 66 Jahren von dem Vater des jetzigen Hrn. Eigenthümers gegründet und besteht seit jener Zeit unter unveränderter Firma. Es wurden im Durchschnitt jährlich zwischen 500 und 550 Ctnr. Wachs gebleicht, welches Quantum, ohngeachtet der immer größeren Verbreitung der Stearinsäurelichter, nicht viel sich vermindert hat. Die aus der Fleischmann'schen Fabrik hervorgehenden Wachsfabrikate sind unter dem Namen „Offenbacher Wachslichter“ oder kurzweg „Offenbacher Wachs“ allenthalben rühmlichst bekannt.

Die Stearinsäurelichter- und Oleinseifefabrik wurde im Jahr 1838 angelegt und im Jahr 1842 eine Quantität von circa 800 Ctnr. Stearinsäurelichter und nahe an 1000 Ctnr. Oleinseife in den Handel geliefert.

Die Fabrik beschäftigt 30 Arbeiter und der Versandt der Fabrikate geht nach sämmtlichen Vereinsländern.

C. C. Hertel, Stearinlichterfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Diese Fabrik lieferte ein Sortiment Tafel-, Chaisen- und Etuilichter, sowie Kirchenkerzen in Stearinsäuremasse; ferner Stearinsäure in Tafeln, und zwar krystallisirt, wie auch in gestörter Krystallisation, deßgl. in Blockform, welche Fabrikate sich sämmtlich durch ausgezeichnete Weiße und Härte höchst vortheilhaft auszeichneten. Durch Aufstellung einer $4\frac{1}{2}$ Fuß hohen sehr gelungenen Figur — Apollo von Belvedere — zeigte Hr. Hertel, auf welche Weise die Stearinsäure einer weiteren Benutzung fähig ist. Diese letztern Arbeiten haben übrigens ihre besondere Schwierigkeit, weil die flüssige Stearinsäuremasse nicht allmählig, sondern sehr plötzlich in den festen Zustand übergeht.

Das genannte von dem Fabrikanten Hrn. Pabst eingerichtete und bis auf die neueste Zeit von ihm dirigirte Etablissement ist aus der, vormals unter der Firma „Merck und Pabst in Darmstadt" bestehenden Stearinlichterfabrik, welche unter den ähnlichen Fabriken Deutschlands einen bedeutenden Rang einnahm, entstanden und gleichsam als eine Fortsetzung derselben zu betrachten. Hr. C. C. Hertel vermehrte jedoch durch Anschaffung neuer Maschinen die frühere Produktion soweit, daß gegenwärtig mit 20 Arbeitern jährlich über 1000 Ctnr. Stearinsäurelichter fabricirt werden.

W. J. Ehlinger in Wetzlar. (Königreich Preußen.)

Derselbe übergab eine Partie Muster von Kirchenkerzen und Tafellichtern in weißen und blaßrothen Farben. Diese Lichter bestanden aus Stearinmasse und waren ohne hydraulische Presse dargestellt worden, was der Hr. Aussteller als Grund der geringeren Härte angiebt, worin diese Lichter ähnlichen Fabrikaten nachstehen.

Karl Alois Chiozza und Sohn in Triest. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik wurden zahlreiche Proben verschiedener Seifen eingesandt, die wir deßhalb namentlich hier anführen, um die Mannigfaltigkeit der aus ihr hervorgehenden Sorten darzulegen. Dieselben waren: weiße feine, weiße gemeine und grüne gemeine Oelseife nach Venetianer Art, roth und blau marmorirte, ferner roth gefleckte, schwarz marmorirte und schwarz gefleckte gemeine Oelseife, feinste weiße, deßgl. blau marmorirte, blaurothe, blaßblaue und weiße Oelseife nach Marseiller Art, feine und feinste weiße Oelseife Canea-façon, deßgl. schwimmende nach Genueser Art, dunkelbraune Harzseife nach englischen Art und weiße Unschlittseife nach deutscher Art; ferner folgende mit Privilegium der Fabrik begünstigte Seifensorten (seit 1840 fabricirt): weiße und rothe savon économique, deßgl. verschiedenfarbige in Toilettenstücken, neu erfundene, des Schäumens wegen empfohlene Seifen, und zwar rosenfarbige, weiße, grüne, gelbe, dunkelbraune und gelbliche schwimmende; — endlich verschiedene Sorten von Toilettenseife, als: **savon carré de la fiancée, bouquet et orange, s. c. Windsor double parfum, s. c. à la rose, s. c. superfin à portrait de sa M. l'empereur, s. c. aux mille fleurs, s. c. mosaique, s. c. de Palme; savon forme coquille à la rose, s. sans angles à l'amande amère, s. rond à portrait de sa M. la Reine Victoria, s. sans angles, superfin à la rose, s. rond transparent à portrait, s. carré d'amande amère, s. c. à la violette, s. sans angles au musc, s. oval citronine, s. c. transparent à portrait de s. M. l'Empereur, s. sans angles à l'iris, s. carré à la giroflée.**

Die unter obiger Firma bestehende Fabrik, welche sich unter der Leitung und im alleinigen Besitz des Hrn. Georg Anton Chiozza befindet, wurde von dessen Vater Carl Alois Chiozza vor 62 Jahren gegründet und gehört zu den großartigsten Etablissements dieser Art in Europa. Die Vielfältigkeit und Vollkommenheit der Seifensorten, sowohl der gemeinen und feinen Wasch- und Walkseifen, als auch der feineren, für Seidenfabriken und Färbereien geeigneten Sorten, sind von dem Eigenthümer mit bedeutendem Kostenaufwand zu einem solchen Grade gebracht worden, daß derselbe auch in dieser Beziehung keiner andern Fabrik in Europa nachsteht, weßhalb ihm auch im Jahr 1839 bei der Nationalproduktenausstellung in Wien die große goldene Medaille zuerkannt worden ist.

Außer den eigenen Erfindungen neuer Seifensorten, wofür die Fabrik Privilegien besitzt, bemühte sich dieselbe, auch ausländische Erfindungen zu benutzen, um die Vielfältigkeit ihrer Erzeugnisse zu vermehren. Obgleich die Fabrik gegenwärtig nicht mehr jenen Grad von Ausdehnung besitzt, den sie in früheren Zeiten gehabt hat, so erzeugt sie demohngeachtet noch jährlich 18 bis 20,000 Ctnr. Seife, obschon sie mit Hülfe der vorhandenen Einrichtungen leicht bis zu 120 Tausend Centner zu erzeugen im Stande wäre. Es befinden sich in diesem Etablissement, und zwar an den Seitenreihen der innern Räume, 21 Kessel verschiedener Größe im Gesammtinhalt von 1000 Ctnr. Oel, nebst ihren unterirdischen Heizungen; ferner enthalten die mittleren und Seitenräume 24 ganz in Stein ausgeführte Kühlstöcke, wo die Seife zur Abhärtung eingegossen wird und deren Inhalt 1540 Ctnr. Seife einnimmt; von 52 Laugen-Filtern gelangt die Lauge von Soda und Kalk in ebenso viele Laugenbehälter, welche letztere 1800 Eimer fassen; endlich enthält die Fabrik 125 unterirdische Oelbehälter, theils von Stein, theils von eigens hierzu angefertigten Ziegelsteinen gearbeitet; dieselben sind von verschiedener Größe, und zwar von 50 bis 800 Ornen, um im Ganzen 12,800 Ornen (circa 5250 Gr. Hess. Ohm) Oel unterbringen zu können. Sämmtliche übrigen Arbeitslokalitäten, wo die Seife verschnitten und verpackt wird, Magazine für Seife und Rohmaterialien überhaupt, Höfe, Brunnen und unterirdische Wasserleitungen zur Bedienung aller Theile der Fabrik, nehmen zusammen einen Flächenraum von 1500 Wiener Quadratklafter (circa 855 Gr. Hess. Quadratklafter) ein.

Abgesondert von dieser Fabrik, jedoch unmittelbar daran grenzend, befindet sich die Toiletteseifenfabrik, welche gleichfalls mit allen Einrichtungen, Maschinerieen, Arbeitslokalitäten und Magazinen versehen ist. Dieselbe erzeugt an 300 verschiedenartige feine Toiletteseifen, und alles, was Frankreich und England in diesem Artikel an Schönheit, Eleganz und Güte liefern, erzeugt diese Fabrik zu bedeutend billigeren Preisen.

Beide Fabriken zusammengenommen beschäftigen gegenwärtig 58 ständige Arbeiter, die Zahl gewöhnlicher Handlanger nicht gerechnet. Die Größe und Ausdehnung des Etablissements, die Vollkommenheit und Mannigfaltigkeit seiner Erzeugnisse, erwarben demselben einen ausgebreiteten und höchst ehrenvollen Ruf, zu dessen Erhaltung der Eigenthümer keine Mühe und Opfer aufzuwenden unterläßt.

Obgleich diese Fabrik bis auf die neuere Zeit nur die sogen. Oelseifen liefert, so hat dieselbe doch in den letzteren Jahren auch die Fabrikation der Talgseifen, wie sie in den meisten übrigen deutschen Staaten betrieben wird, eingeführt.

Von dem jährlichen Produktionsquantum fallen ohngefähr zwei Dritttheil auf den inländischen Verkehr und ein Dritttheil auf den Handel mit den außer-österr. Staaten, als nach Italien, der Schweiz, nach allen Theilen von Deutschland, Portugal, Belgien, Brasilien und Nordamerika.

Joseph Bravi, Fabrikant von Toiletteseifen und Parfümerieen in **Aschaffenburg**. (Königreich Bayern.)

Derselbe lieferte 5 Musterkasten, enthaltend 162 Stück ausgezeichnet schöner Toiletteseife in den mannigfaltigsten Farben und Marmorirungen, ferner 20 Riegel verschiedener Seifen, als: weiße, rothe und braune Windsorseife, roth und weiß marmorirte Savon de Fantaisie, deßgl. blau und weiß marmorirte, gelbe parfümirte und weiße geruchlose Cocosseife und gemeine Waschseife.

Friedr. Jung & Comp., Eigenthümer einer königl. sächs. conceſſ. Parfümeriefabrik in **Leipzig**. (Königreich Sachsen.)

Die Hrn. Aussteller übersandten zwei Prachtexemplare von rother Transparentseife, und zwar in zwei mit vergoldeten Rahmen versehenen Tafeln, von denen die eine das königl. sächs. Wappen in Relief darstellte und das andere die Firma der Herren Aussteller enthielt. Diese am Fenster im durchfallenden Lichte ausgestellten Tafeln ergaben einen vorzüglich schönen Effekt; doch wäre zu wünschen gewesen, daß die bemerkte Fabrik auch Proben von ihren übrigen Parfümerieerzeugnissen eingesandt hätte, in welchen sie excelliren soll. Diese Erzeugnisse bestehen nach dem sehr inhaltreichen Preisverzeichniß in Pommaden (Stangen- und Bartpommaden), Haarölen, chemischen Fabrikaten zum Färben der Haare, Eau de Cologne, Eau de Lavande, Parfums, extraits et eaux d'odeurs, Cartonnagen und Toiletten, Schönheitsmittel, Toiletteseifen, Cocos-Rußöl-Soda-Seifen, Seifenkugeln,

liquide Seifen, Seifenpulver, **Rouge et blanc**, Räuchermittel, Zahnmittel, **Sachets parfumés**, Parfümerieen **en gros**.

Im Jahr 1840 erhielt, bei Gelegenheit der Ausstellung sächs. Gewerbserzeugnisse in Dresden, der Hr. Aussteller die große silberne Preismedaille „wegen der ausgezeichneten Beschaffenheit seiner, den Pariser Artikeln dieser Art gleichkommenden Leistungen in Parfümeriewaaren und Toiletteseifen, sowie in Betracht des Umfangs des Geschäfts."

Karl Heck (vormals Duch und Heck), Parfümeriefabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte, in sehr geschmackvoller Anordnung: wohlriechende Seifen, hierunter eine Tafel rother Transparentseife; ferner ein zahlreiches Sortiment von diversen Parfümerieen, welche letztere namentlich sich in ihrer äußeren Ausstattung auf das vortheilhafteste auszeichneten und hierin den Pariser Fabrikaten in keiner Weise nachstanden. Was überdieß die Qualität derselben betrifft, so glauben wir das Zeugniß anführen zu dürfen, welches bei Gelegenheit der Gewerbausstellung in Darmstadt im Jahr 1837 den damals unter der Firma „Duch und Heck" eingesandten Fabrikaten zu Theil wurde, wornach dieselben an Stärke und Reinheit des Parfüms, nach genauester Prüfung und Vergleichung mit den Pariser Fabrikaten, diesen sehr nahe kamen, weßhalb den genannten Fabrikanten auch damals die bronzene Medaille zuerkannt wurde.

Da in diesem Artikel bekanntlich sehr bedeutende Summen jährlich in's Ausland wandern, so kann man die Gründung dieses, sowie ähnlicher Etablissements nur als höchst verdienstliche Unternehmungen betrachten. Schade nur, daß die Fabrikanten in diesem Industriezweig immer fast genöthigt sind, ihren Waaren meist ausländische Etiketten anzuheften, da das Vorurtheil namentlich gegen nicht-französische Parfümerieen leider sehr tiefe Wurzel gefaßt hat.

C. W. T. Grassau, Seifenfabrikant in Wolfenbüttel. (Herzogthum Braunschweig.)

Derselbe übersandte Proben verschiedener Seifen, als: parfümirte, ferner sog. medicinische und höchst gereinigte Kokusnußöl-Sodaseife, Toiletteseifen in verschiedenen Sorten, parfümirte und ordinäre Soda-Talg-Kernseife &c.

F. B. Grodhaus, Seifensieder in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte 28 Würfel Seife in verschiedenen Sorten, als: weiße, rothmarmorirte und blaumarmorirte Soda-Kernseife, verschiedene Sorten von Palmölseife, Harzseife, weiße und blau- und rothmarmorirte Mandelseife u. a. m.

Sämmtliche Seifen waren mit calcinirter Soda gesotten und zeichneten sich nach dem allgemeinen Urtheil Sachverständiger durch besonders gute Fabrikation aus.

Der Hr. Aussteller bemerkt noch insbesondere, daß jede Seife bei ihm in einem Tage auf ein Wasser abgesotten werde, und zwar mit einem Ansatz (geschmolzener Talg) bis zu 12 Ctr.

Karl Duch, Seifenfabrikant in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte mehrere sehr große Tafeln Waschseife, sowie einen aus verschiedenen Seifensorten zusammengesetzten Tempel.

Heinrich Hase, Seifensieder und Lichterzieher in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte auf einer Tafel eine Zusammenstellung aller Gattungen Lichterformen für Wachs, Stearin und Unschlitt, von 4 auf's Pfund bis zu 16 auf ein Pfund, nebst Proben der darin gezogenen Lichter; ferner zwei Tafeln Waschseife.

Jakob Bastian, Seifensieder in Oberingelheim. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte: glatte weiße Kernseife und geschliffene marmorirte Seife. Er wendet bei seiner Fabrikation eine eigenthümliche Methode an, wodurch es möglich wird, sobald die Lauge präparirt ist, die Seife in einem Zeitraum von 8—10 Stunden, und zwar in Quantitäten von 10 Centnern, fertig zu sieden.

Ueber das Verfahren selbst gibt Hr. Bastian nichts Näheres an, erbietet sich aber, unter der sichersten Garantie, dasselbe gegen ein angemessenes Honorar an Fabrikanten mitzutheilen. Er beruft sich hierbei auf Zeugnisse über Einrichtungen, welche er in den letzten Jahren in Deutschland und der Schweiz ausgeführt hat. Außer den oben angegebenen, zur Ausstellung gelieferten Seifensorten verfertigt derselbe auch gelbe englische- und Marseiller-Seife, ferner grüne, braune und schwarze Oelseife und Kokosnußölseife.

L. Heddäus, Seifensieder in Worms (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe übergab einen Riegel weißer Kernseife, nach einer Arbeit, Feuerung und Salz ersparenden Methode von ihm fabricirt, wobei die Seife in Zeit von 6 Stunden fertig gemacht wird, ohne daß ein Ausschöpfen in die Kühlbütte stattfindet. Ueber die Methode selbst wurde von dem Hrn. Aussteller nichts Näheres mitgetheilt.

88. Liqueure und Essenzen, Erdäpfelgeist, eingemachte Früchte, moussirende Rheinweine, Essig u. s. w.

Födisch & Comp., Liqueurfabrikanten in Prag. (Oesterreich.)

Aus dieser Fabrik waren zahlreiche Proben ihrer Erzeugnisse eingesandt worden, als: Ananasliqueur, Anisette, Citronen-, Himbeer-, Kaffeeliqueur, Kernencrême de noyau, Kümmel, Marasquino, Melniker-Weinliqueur, Vanille-, Weichsel-, Abd-el-Kader-Liqueur, böhmischer Rum, Punschessenz, Krongeist von Obst von 37° B., entfuselter und roher Erdäpfelgeist von 36½° und 39° B. (39° B. entsprechen 0,822 spec. Gewicht = 93° Tralles und 40° Cartes), roher Korngeist von 39° B., endlich Proben von Eau de Bohème (zum Ersatz von Kölnisch-Wasser).

Das nach dem besonderen Wunsch der Herren Aussteller von Sachverständigen über die eingesandten Proben gefällte Urtheil sprach sich sehr günstig aus und hob besonders hervor, daß die Spiritusse (Erdäpfelgeist, Korngeist, Geist von Obst und wasserklarer böhmischer Rum) eine im Handel selten vorkommende Stärke besäßen und daß der entfuselte Erdäpfelgeist, ebenso, wie der Krongeist aus Obst, vollkommen frei von Fusel und von sehr gutem Geruch seien.

Was die Liqueure betrifft, so wurden sie in Süße und Stärke dem französischen Fabrikat sehr nahe befunden. Die ungefärbten, wie Anisette und Marasquino, waren trotz ihres starken Zuckerzusatzes vollkommen wasserhell und letzterer von angenehmem Aroma, dem ächten von Zara ziemlich ähnlich. Unter den übrigen zeichnete sich besonders aus: Ananas, Vanille, Citronen, Crême de noyaux und Abd-el-Kader.

In Nr. 73 des Allgemeinen Wiener Polytechn. Journals vom Jahr 1842 spricht sich Hr. Dr. Kreuzberg in Prag über das Etablissement der Herren Aussteller und deren Leistungen folgendermaßen aus:

„Diese im Jahr 1825 von Herrn F. W. Födisch begründete und seitdem von demselben ausschließend geleitete Fabrik beschäftigte sich Anfangs blos mit der Veredlung des Branntweins und Verarbeitung desselben zu Liqueuren und Crems; ihr Bestreben, sowohl in der Art der Erzeugung, wie der Beschaffenheit des Produkts sich die großen Fortschritte anzueignen, welche in diesem Industriezweige gemacht wurden, ist seitdem durch den günstigsten Erfolg gekrönt worden. Ihre durch seltene Reinheit, Güte und Billigkeit ausgezeichneten Erzeugnisse haben das früher bei uns herrschend gewesene Vorurtheil für derartige auswärtige Fabrikate beseitigt, und während bis dahin die Meinung vorwaltete, daß nur das Ausland und vorzüglich Frankreich hochverfeinerte geistige Liqueure zu erzeugen vermöge, und bedeutende Summen dafür in's Ausland gingen, hat bald nach Errichtung dieser Fabrik die Einfuhr in diesem Artikel fast ganz aufgehört, und die Liqueure, Crems ꝛc. der Herren Födisch und Comp. machen ihres viel billigeren Preises wegen seit Jahren den feinsten französischen und deutschen Liqueuren auch außerhalb Böhmen die Konkurrenz streitig. Entsprechend der Gunst, welche das konsumirende Publikum den Erzeugnissen dieser Fabrik zuwendete, sind dieselben auch bei allen böhmischen Gewerbeausstellungen durch besonders ehrenvolle Anerkennungen ausgezeichnet worden."

„Durch 2 Destillirapparate verbesserter Konstruktion nach eigener Erfindung, 2 Abdampfkessel, 1 Preßmaschine, 6 Reinigungsmaschinen und mit Beihülfe einer künstlichen Wasserleitung werden daselbst gegenwärtig bei direkter Beschäftigung mehrerer Menschen alle Gattungen der veredelten Getränke in 60 Sorten bis zu den höchsten Feinheitsgraden fabricirt, welche unter der Benennung von Liqueuren, Crems, Rosoglien, Punschessenzen, Bavaroise, Cognac u. dgl. in den Handel kommen."

„Nebst der Erzeugung von Rum werden außer diesen Gegenständen des Tafelgebrauchs auch aromatische Essenzen für den Bedarf der Toilette erzeugt; und wie bei ersteren Gegenständen die Födisch'sche Fabrik es verschmähte, den Deckmantel des Vorurtheils für auswärtiges Fabrikat zu benutzen, und unter der muthigen Benennung „Böhmische Liqueure" ihren als einheimischen girirten Erzeugnissen die Gunst des Publikums zu erringen wußte, so gelang es ihr auch bald, ihrem „Eau de Bohême" einen Platz auf den Toilettetischen unserer Damen in stets steigendem Umfange zu sichern."

„Als ein fernerer Beweis des patriotischen Strebens dieser Fabrik, wie in ihren Erzeugnissen, so auch in den Hülfsprodukten sich und das Land immer mehr vom Auslande zu emancipiren, muß hier der Umstand hervorgehoben werden, daß sie ihren Bedarf an Rum nicht mehr durch überseeisches, sondern durch einheimisches, selbst bereitetes Erzeugniß deckt; dieser selbst bereitete Rum, ganz farblos und von wassergleicher Klarheit und Durchsichtigkeit, sowie die daraus erzeugten, ebenfalls ganz weißen Punschessenzen genießen auch bereits den verdienten Vorzug vor ausländischen Erzeugnissen."

„Der Absatz der Fabrik in den erwähnten veredelten Getränken und aromatischen Wässern beträgt jährlich, ohne Rum, nahe an 20,000 Bouteillen kleiner und größerer Gattung und erstreckt sich nach allen Gegenden der k. k. österreich. Staaten."

„Außer der Verbesserung mehrerer zur Fabrikation gehöriger Apparate ist dieser Fabrik auch eigenthümlich die von ihr zuerst eingeführte geschmackvollere Form der Flaschen, in welchen ihre Erzeugnisse verkauft werden, und besonders haben ihre Flaschen in Form gereifter Fäßchen bereits auch anderwärts zahlreiche Nachahmung gefunden."

„Nicht aber blos für den Tafelgenuß und für den Luxus der Toilette, sondern auch für die Wissenschaft und viele Zweige der Technik sind die Erzeugnisse dieser Fabrik bemerkenswerth, wenn man ihre bedeutende Erzeugung von Alkohol in vorzüglicher Reinheit und hoher Gradenstärke berücksichtigt. Die gänzlich fuselfreie Darstellung desselben verschafft ihm beträchtliche Abnahme zur Bereitung homöopatischer Arzneien und anderer pharmaceutischer Präparate; die Wichtigkeit des absolut reinen hochgrädigen Alkohols für die Technik aber ist leicht zu ermessen, wenn man seine verschiedenartige und zahlreiche Verwendung berücksichtigt, für Tischler und Lakirer zum Auflösen des Politur- und Anstrich-Harzes, für chemische Fabriken, für Druckfabriken zum Sengen feiner Baumwollenstoffe, für Siegellackfabriken zum Auflösen des Schellacks u. dgl. m."

Georg Noll & Comp., Destillateurs in Gießen. (Großherzogthum Hessen.)

Die eingesandten 34 Flaschen verschiedener Spirituosen bestanden aus folgenden Sorten:

1) Unversüßte Liqueure, als nämlich: Anis, Genever, weißer Kümmel, rother Kümmel und Pomeranzen.
2) Mittelfeine Liqueure, als: rother und weißer Doppel-Kümmel, Doppel-Pomeranzen, Kirschenwasser, Genever, Gesundheit-Bitter, Magen-Bitter, Anis.
3) Feine Liqueure: Cognac, Himbeerliqueur, Kirschenliqueur, Mannheimer Wasser, Pfeffermünz.
4) Extrafeine Liqueure: **Batafia de Cerises, Parfait-d'amour, Curaçao**, Englisch-Bitter, **Huile de Vanille. Extrait d'Absynthe, Anisette d'Hollande, Eau de Noyaux, Restauratif-d'estomac, Citronelle**, Punschessenz.
5) Fabrikrum.

Endlich 1 Flasche chemisch reiner Schnellessig. —

Das Destillationsgeschäft der Herren Georg Noll & Comp. in Gießen gehört zu den bedeutenderen derartigen Etablissements im südlichen Deutschland. Die Destillirgeräthe, womit dieselben arbeiten, sind nach Angabe de-

Hrn. Strecker in Friedberg konstruirt und produciren täglich ungefähr 2 Ohm Spiritus von 87 bis 90 pCt. nach Tralles und Essenzen von 74 bis 80 pCt. Tralles. Ihre Essigfabrik, zur Schnellessigbereitung eingerichtet, ist von mittlerer Größe und producirt jährlich im Durchschnitt 500 Ohm Essig.

J. A. Sevin, Destillateur in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte: verschiedene Sorten zubereiteten Tafel-Senf, Senfmehl, Wein- und Fruchtkräuter, Toilette-Essige, eingemachte Früchte nach Pariser Art, Weinessig und Liqueure, Ananas-Punsch-Syrup, Arak und Rum, Gummi, Himbeer, Capillaire- und Mandel-Syrupe, mehrere Sorten feine Liqueure, Essenzen und Kölnisch-Wasser, sodann Proben von Pariser Kitt, permanenter wasserdichter Oelkitt genannt, welcher seit einer Reihe von Jahren von Bauunternehmern, wie auch von der Festungsbau-Commission in Mainz mit Erfolg angewendet wird; das Ganze aus 110 Flaschen, Flacons, Gläsern und Fayencetöpfen bestehend.

Adolph Röder in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Fünfzehn Flaschen mit eingemachten Früchten.

Friedr. Wilh. Hagedorn, K. Sächs. Hoflieferant in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Derselbe lieferte: 6 Flacons Esprit de Dresde, 3 Flacons Eau de beauté, 2 Flacons Bischofsextract und 2 Flacons Cardinalextract.

C. A. v. Metternich in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Proben von Punschessenz, und zwar: Ananas-Arrak-Punschessenz (à 1 fl. 45 kr. per Flasche von 1 Liter) und eine andere Sorte feinster Punschessenz (à 1 fl. 30 kr.). — Es war dem Publikum Gelegenheit gegeben, von der Güte beider Sorten selbst sich zu überzeugen, wornach sich das allgemeine Urtheil sehr günstig über genanntes Fabrikat aussprach.

Moritz Sichel, Destillateur in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Herr M. Sichel lieferte 4 Flaschen entfuselten Kartoffelgeist, welcher nicht, wie gewöhnlich, mit Holzkohle, sondern nach einer eigenthümlichen Methode, und zwar einfach bei der Destillation selbst gereinigt wurde.

Eine nach dem Wunsch des Hrn. Ausstellers mit diesem Fabrikat vorgenommene Untersuchung hat ergeben, daß dasselbe den Geruch und Geschmack des feinsten Weingeistes besitzt und, mit kochendem Wasser geschüttelt, nicht den mindesten Fuselgeruch entwickelt, auch in seiner Verdünnung keinen fremdartigen Geschmack auf der Zunge zurückläßt.

Zur Reinigung des Spiritus und zur Zerstörung des Fuselöls bedient sich Hr. Sichel eines eigenen Mittels und erhält aus einer gegebenen Quantität Branntwein nur einen Theil desselben als fuselfreien Spiritus.

Hr. Sichel verwandelt in seinem Geschäft jährlich zwischen 4 bis 500 Ohm Branntwein in Weingeist und fabricirt außerdem aus Weinhefen (Drusen), neben dem Branntwein, verschiedene chemische und technische Produkte.

H. und C. Mappes, C. Lauteren Sohn und G. Dael, Eigenthümer von Weinhandlungen und einer Anstalt zur Bereitung schäumender Rheinweine in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Proben moussirenden Rheinweins.

Es war der neueren, an Erfindungen so reichen Zeit, vorbehalten, auch das Gute fremder Länder auf heimischen Boden zu verpflanzen, und es zum Eigenthum des deutschen Vaterlands zu machen.

In früheren Zeiten glaubte man, und noch heute giebt es Viele, welche der irrigen Meinung sind, die Champagne producire ihren moussirenden Wein auf dem so bequemen Wege, daß man den kaum vergohrenen Most auf Flaschen fülle, diese dann, mit etwas Bindfaden und Drath verschlossen, in alle Zonen versende, wo man sie alsdann nur zu öffnen brauche, um einen Champagner grand mousseux, als süßen brausenden aromatischen Wein, zu genießen.

Es war der Sachkenntniß und Forschungsgabe des Hrn. J. P. Bronner in Wiesloch vorbehalten, zwar im Auftrage des landwirthschaftlichen Vereins von Baden, aber mit großen Opfern seiner Zeit und seiner Person, im Jahr 1836 die ganze Champagne zu bereisen, und, so wie derselbe schon früher durch seine gründliche und wahre, in seinen Schriften zur allgemeinen Kenntniß gebrachte Darstellung des Weinbaues unseres Vaterlandes sich große Verdienste erworben hatte, so verdanken wir seiner Schrift: „über den Weinbau und die Weinbereitung in der Champagne (Heidelberg 1840)“, eine klare Einsicht in das ganze Verfahren bei der Bereitung der moussirenden Weine, wie dort Natur und Kunst Hand in Hand geht, um jenes Produkt zu erzeugen, welches in der ganzen Welt gekannt und geliebt wird. Ehemals nur eine Delikatesse des höchsten Luxus, hat sich dieses Getränk so allgemeinen Eingang verschafft, daß es, man kann wohl sagen, zum Bedürfniß der menschlichen Gesellschaft geworden, und es dahin gekommen ist, daß kein Fest ohne Champagner gefeiert, kein Toast auf Fürst oder Vaterland ohne denselben ausgebracht werden kann.

Die in der ganzen Welt bekannte Güte des Rheinweins, sowie der patriotische Gedanke, aus demselben ein Produkt darzustellen, welches außer seinen übrigen schätzbaren Eigenschaften auch noch jene des Schäumens und der Süße besitze, womit bis auf die neuere Zeit nur das Ausland die deutsche Zunge gekitzelt und bestochen hat, diese Umstände gaben den oben genannten sehr achtbaren Handlungshäusern zunächst Veranlassung, in Mainz eine Anstalt zu begründen, welche sich die Bereitung eines schäumenden Rheinweins in möglichst trefflicher Qualität zur Aufgabe stellte.

Diese erste in Rheinhessen entstandene Champagnerfabrik, trat mit dem Jahre 1832 in's Leben, wo ihr der Jahrgang 1831 ein vortreffliches Material darbot, und das erste Gelingen war den Eigenthümern derselben Aufforderung genug, das Begonnene fortzusetzen.

Es liegt nicht in unsrem Zwecke eine Beschreibung der Art und Weise hier zu liefern, wie in dieser Anstalt die Bereitung des moussirenden Weins stattfindet. In landwirthschaftlich-technologischen und oenologischen Werken der neueren Zeit ist überdieß soviel über diese Bereitung geschrieben worden, daß wenig hinzuzufügen wäre. Man begnügt sich, auf das oben angeführte Werk des Hrn. Bronner und auf das Werk des Freiherrn von Babo „den Weinbau u. s. w.“ Heidelberg 1841, sowie auf die, in den Verhandlungen des Großherzogl. Hess. Gewerbvereins (Jahrgang 1842, Seite 21 u. f.) über diesen Gegenstand erschienenen Abhandlungen zu verweisen, welche das Gediegenste, theoretisch und praktisch Wahreste, darüber enthalten.

Rücksichtlich des oben genannten Etablissements können wir nach der Versicherung der Hrn. Aussteller nur die Bemerkung zufügen, daß die Darstellung des schäumenden Rheinweins in demselben auf jenem Wege erfolgt, welcher der natürlichste ist, daß man dabei alle künstlichen Mittel verschmäht, die von Manchem als Arcana angepriesen und feilgeboten werden. Es ist uns bekannt, daß eine Anzahl ausgezeichneter Männer im Fach der Naturwissenschaften und der Gewerbe, welche unsere Ausstellung, sowie die gleichzeitige Versammlung der Naturforscher in Mainz vereinigt hatte, in den Kellern des fraglichen Etablissements dieses rheinländische Produkt prüfte und auf das Vortheilhafteste darüber sich aussprach. Ueberdieß trägt dieses Erzeugniß auf seiner ächt deutschen Etikette „moussirender Rheinwein“ die von dem landwirthschaftlichen Verein des Großherzogthums Hessen demselben ertheilte Preismedaille zu seiner besten Empfehlung, indem nicht in Zweifel gezogen werden kann, daß der Inhalt der Flasche seiner Protektion sich würdig beweise. Jene offene Darlegung des Ursprungs ehren wir an dieser Fabrik, welche sich hierdurch vor manchen anderen ähnlichen Etablissements unterscheidet, die durch Aufkleben französischer Etiketten, also durch Bestechung, ihr Fabrikat zu heben suchen.

Außer der Kenntniß von der Bereitung des moussirenden Weins, der dabei erforderlichen vielfachen Handgriffe und der großen Sorgfalt, welche diese Fabrikation erheischt, gehört noch eine sehr specielle Kenntniß der Weine dazu, um jenen auszuwählen, der zum moussirenden Wein am geeignetsten ist, sowie aus der Erfahrung entnommen werden muß, welche Entwicklung von einem bestimmten Wein in seiner neuen Gestaltung zu erwarten ist. Sehr vortheilhaft wäre es, wenn in den Rheinlanden, wie es in der Champagne der Fall ist, der Produzent schon dem Weinhändler in die Hand arbeite, wenn man schon im Herbste die Trauben aussonderte und die zur Champagner-

bereitung tauglichen in den Weinbergen kaufen könnte. Die Neuheit der Sache und die wenigen, in passenden Lagen zu diesem Zweck angepflanzten Sorten scheinen dies bis jetzt in den Rheinlanden noch nicht thunlich zu machen. Wer also am Rhein solche Weine bereiten will, muß schon im Herbste große Einkäufe machen, die Gährung, Klärung und Entwicklung bis zum Frühjahr abwarten, und dann aus seinem ganzen Vorrathe die einzelnen Fässer auswählen, welche zu diesem Zwecke ihm passend erscheinen.

Des originellen Champagners vorzüglichste Eigenschaften bestehen in reiner Gähre, Leichtigkeit und feinem Prickeln auf der Zunge; dagegen geht ihm die Kraft des Rheinweins und seine aromatische Blume ab. Ein großer Theil des Champagners muß mit Weingeist verstärkt werden, was dem Rheinwein bei seiner Stärke nur nachtheilig wäre. Man kann hiernach nur zur Ueberzeugung gelangen, daß zwar Champagner und Rheinwein so große Aehnlichkeit zu einander haben, daß oft der größte Kenner getäuscht wird, oder wenigstens in große Verlegenheit kommen kann; daß übrigens der Champagner nie zum Rheinwein werden kann, sowie der Rheinwein nie die unterscheidende Eigenschaften des Champagners sich ganz zueignen wird.

Humann Sohn, Fabrikant moussirender Rheinweine in **Mainz**. (Großherzogthum Hessen.)

Proben moussirenden Rheinweins.

Gotthard Claus in **Speier**. (Königreich Baiern.)

Derselbe übergab aus seiner, nach verbesserter Schutzenbach'scher Methode eingerichteten Fabrik, vier Flaschen mit verschiedenen Sorten von Essig, und zwar:

a. Primasorte; Säuregehalt 7 pCt. (Preis 7 fl. per Ohm Rheinisch.)
b. Extrastarke Sorte; Säuregehalt 9 pCt. (10 fl. per Ohm.)
c. Rother Tafelessig; Säuregehalt 9 pCt. (15 fl. per Ohm.)
d. Gute ordinäre Sorte; Säuregehalt 5 $^1/_8$ pCt. (4 fl. per Ohm.)

Die von Schutzenbach herrührende Methode der Schnellessigfabrikation läßt den Zweck, nemlich die Umwandlung des im Branntwein enthaltenen Alkohols in Essigsäure, ohne Verlust und in der kürzesten Zeit unstreitig auf die vollständigste Weise erreichen. Sie besteht im Wesentlichen darin, die untere Hälfte eines Gefäßes mit feinen ausgebrühten, und mit Essig getränkten Buchenholzspähnen (die hierbei als Ferment wirken) anzufüllen und durch diese die zur Essigbildung bestimmte Flüssigkeit (das Essiggut) durchsickern zu lassen, während zugleich der Luft durch gehörig angebrachte Zuglöcher Zutritt gestattet wird.

Als Essiggut wendet der Hr. Aussteller durchaus rein schmeckenden, entfuselten Branntwein mit verhältnißmäßigem Zusatz von Wasser und in weinigte Gährung gebrachten Zucker an. Anhaltende Beobachtungen und unausgesetzte Aufmerksamkeit leiteten ihn außerdem auf manche Verbesserungen in dem Schnellessigfabrikationsverfahren, so daß er es mit Erfolg dahin brachte, dasselbe zu vereinfachen und die Fabrikationszeit auf die Dauer von nur zwei Stunden zu reduciren, indem schon ein einmaliges Durchlaufen der Maische durch die Essigbilder hinreicht, den Essig zu seiner Vollkommenheit zu bringen. Es wird hierdurch der wesentliche Vortheil erreicht, daß beim Durchsickern die Maische, unter Absorbtion der größtmöglichen Quantität von Sauerstoff aus der durchströmenden atmosphärischen Luft, von ihrem Weingeist- und Säuregehalt nur höchst unbedeutend durch Verflüchtigung verliert. Es ist ihm hierdurch — gegenüber der älteren und gewöhnlichen Methode — nicht nur möglich, bei einer gleichen Anzahl Essigbilder und in derselben Zeit, ohne mehr Arbeiter zu bedürfen, eine ungleich größere Quantität Essig zu fabriciren, sondern auch verhältnißmäßig stärkeren Essig zu vergleichweise billigeren Preisen liefern zu können.

Der Hr. Aussteller ist zugleich Besitzer einer schon seit langer Zeit bestehenden Wachsbleiche und Wachslichter- und Kerzenfabrik, und betreibt erst seit 2 Jahren die Essigfabrikation.

89. Tischlerleim und Gelatine.

Die aus verschiedenen thierischen Substanzen ausgezogene Gallerte, welche man mit dem Namen Leim bezeichnet, hat im Handel verschiedene Namen, unter denen der Fischleim und der **Tischlerleim** die gewöhnlichsten

sind. Der Fischleim wird hauptsächlich in den Seestädten fabricirt; man verwendet hierzu die Häute und Fettgehäuse der Fische und derselbe wird meist aus den Rückständen bei'm Thransieden gekocht. Der Tischlerleim hingegen wird aus den Füßen, Knochen, Hörnern, dürren Flechsen der Landthiere, als: der Ochsen, Kühe, Schafe x. gewonnen. Als eine besondere Gattung des Fischleims ist auch die Hausenblase anzuführen, die hauptsächlich aus den Schwimmblasen der Fische dargestellt wird.

Den besten Tischlerleim gewinnt man aus Thierhäuten, zu welchem Zweck dieselben ausgekocht und ausgepreßt werden, worauf man die Brühe zur gehörigen Consistenz eindickt und in flache Gefäße gießt, worin sie nach dem Erstarren zu Tafeln zerschnitten und auf Netzen getrocknet werden.

Ein guter Leim soll, wenn er einige Tage in kaltes Wasser gelegt wird, aufschwellen, ohne zu zergehen; im siedenden Wasser muß er sich dagegen schnell und vollkommen zu einer klaren Gallerte auflösen; er muß übrigens hart, klar, durchsichtig und hellgelb sein.

Vor noch nicht langer Zeit kannte man in den Rheingegenden sowohl, wie in dem größeren Theil der Zollvereinsstaaten im Handel nur den kölnischen Leim, den man als das beste Fabrikat dieser Art anerkannte. In Köln selbst bestehen seit vielen Jahren Leimsiedereien, die sich bei den zunehmenden Bedürfnissen aller Art, und namentlich in Folge des Friedens, vergrößerten und zugleich Nachahmer fanden; letztere jedoch nur in Köln selbst.

Gleichwie noch jetzt für den größten Theil unserer Kaufleute Köln durch seine günstige Lage als der Hauptmarkt für Kolonialwaaren und sonstige dem Handel unentbehrliche Artikel zu betrachten ist, so war dies in früherer Zeit noch in höherem Grade der Fall, wo man die Wasserstraße nur als den einzig möglichen Bezugsweg sich dachte und wo derjenige, welcher eben Leim in seinem Geschäft gebrauchte oder führte, seinen Bedarf nur von Köln sich verschrieb. Der Leim, bereits dem Handel übergeben, wurde stets von dortigen Großhändlern aufgekauft und diese versorgten damit die Bedürfnisse ihrer auswärtigen Geschäftsfreunde. Mangel an Selbstvertrauen und das unglückliche, jetzt größtentheils beseitigte Vorurtheil hielt Andere ab, den kölnischen Leim auch nur versuchsweise nachzuahmen, bis endlich die größte Nothwendigkeit hier und da Leimsiedereien in's Leben rief, weil die Kölner Fabriken nicht allen Nachfragen entsprechen konnten. Obgleich nun die Erzeugnisse vieler solcher Fabriken für den Kenner befriedigend waren, indem der Leim im Ansehen sowohl, wie in der Güte dem Kölner Leim ganz gleich stand, so konnten sich demohngeachtet die Kaufleute, selbst bei dem für sie so günstigen Preisunterschiede nur schwer entschließen, das neue Fabrikat zu kaufen, weil es nicht ursprünglich von Köln kam. Die Kölner Großhändler benutzten dieses Vorurtheil ihrer auswärtigen Geschäftsfreunde, kauften den fremden Leim sehr wohlfeil ein und versandten solchen für ächt kölnisches Fabrikat, ohne den geringsten Argwohn ihrer Abnehmer. Es ist notorisch, daß auf diese Art noch jetzt eine große Menge des an anderen Orten nachgemachten Kölner Leims zum Nachtheil der Fabrikanten für ächt kölnische Waare verkauft wird.

Die zur Ausstellung gesandten Leimsorten waren nicht blos dem Aeußeren nach dem Sachkenner befriedigend, sondern es wurde auch durch angestellte Proben bewiesen, daß dieselben allen Anforderungen so gut wie der beste Kölner Leim entsprachen.

Lennig & Comp., Leimfabrikanten zu Bingen. (Großherzogthum Hessen.)

Proben von Tischlerleim nach Kölner Façon (36 fl. per Ctnr. à 50 Kil.).

Die genannte, vormals unter der Firma „Lennig und Regnier" bestehende Leimfabrik hatte anfangs mit den nemlichen Schwierigkeiten zu kämpfen, deren wir bereits oben bezüglich des nicht aus Köln kommenden Leims im Allgemeinen erwähnten, und war in den ersten Jahren selbst genöthigt, ihre Produkte an kölnische Häuser zu sehr billigen Preisen zu verkaufen, welche von dort aus als Kölnisches Fabrikat weiter abgesetzt wurden. Dieses Verhältniß hat jedoch, Dank der mehr und mehr sich verbreitenden Aufklärung, in neuerer Zeit sich geändert, indem es der genannten Fabrik nach vieler Mühe und Ausdauer gelungen ist, jene falschen Vorurtheile größtentheils zu verdrängen und mit den Kölnischen Fabrikaten konkurriren zu können, obgleich noch heute der Krämer den von Hrn. Lennig & Comp. fabricirten, dem Kölner vollkommen gleichen Leim nur unter dem Namen des letzteren

abzusetzen im Stande ist. Das Fabrikat der Herren Lennig & Comp. ist indessen in hiesiger Gegend allen, welche ihren Bedarf direkt von denselben beziehen, schon längere Zeit auf das vortheilhafteste bekannt.

J. H. Ronstadt, Leimfabrikant in Butzbach. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Centner Tischlerleim (30 fl. per Ctr.).

Der Hr. Aussteller fabricirt in den Monaten März bis October einschl. ungefähr 100 Ctr. Leim und besitzt 3 Trockenspeicher.

Alois Dessauer, Eigenthümer einer Buntpapier- und Leimfabrik in Aschaffenburg. (Königreich Baiern.)

Hr. A. Dessauer übersandte, außer den bereits oben angeführten Erzeugnissen seiner Buntpapierfabrik (siehe Rubrik 68.), auch Proben von Tischlerleim, welche Fabrikation er auf seinem, bei Aschaffenburg gelegenen Landgute in ziemlich bedeutender Ausdehnung betreibt. Die Versendungen in diesem Fabrikat erstrecken sich nach den deutschen Bundesstaaten, den Niederlanden, der Schweiz und insbesondere nach Frankreich. Die Lieferung von nur reiner und heller Waare in den Handel ist der Fabrik dadurch leichter möglich, daß bei der Fabrikation der Buntpapiere jährlich circa 150 Ctr. Leim verbraucht werden, wobei zunächst derjenige zur Anwendung kommt, der ein minder schönes Ansehen hat. —

Einige nähere Mittheilungen über den Umfang und die Einrichtung dieses sehr vortheilhaft bekannten Etablissements finden sich in der oben erwähnten Rubrik.

Johannes Stetter, Weißgerber und Leimsieder in Jßny, Oberamts Wangen. (Königreich Würtemberg.)

25 Pfund Tischlerleim (24 fl. per würt. Ctr.).

Der Hr. Aussteller fabricirt durchschnittlich im Jahr 80 bis 100 Ctr. Leim, welchen er theils in Würtemberg, theils auch außer Lands absetzt.

Otto Lindenbauer in Hanau. (Kurfürstenthum Hessen.)

Derselbe lieferte sehr schöne Proben von Gelatine, wie sie aus Knochen vermittelst Salzsäure dargestellt wird. Sie ist, wie die Pariser Gelatine von L'ainé, bei der Appretur von Seidenstoffen, sowie in der feinen Küche und zur Weinklärung anstatt Hausenblase anwendbar. Dieser Artikel erscheint hier insbesondere in der Beziehung als nicht unwichtig, als er in Deutschland unseres Wissens nur wenig fabricirt wird, obgleich jährlich bedeutende Summen dafür nach Paris wandern. (Der Preis ist per Pfund 2 fl.)

Der Hr. Aussteller betreibt diese Fabrikation bis jetzt noch in geringem Maaßstab, beabsichtigt ihr jedoch in diesem Jahre eine beträchtlichere Ausdehnung zu geben.

90. Kunstmehl, Nudeln, Kartoffelstärke, Gummi-Surrogate und enthülster Kohlsaamen.

Die Dampfwalzmühle zu Weißenau bei Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Aus diesem großartigen Etablissement wurden Proben von Weizenmehl und von Weizengries zur Ausstellung übergeben.

Dan. Straub, Kunstmüller in Geißlingen bei Ulm. (Königreich Würtemberg.)

Muster von verschiedenen Sorten Kunstmehl und Gries.

H. E. T. Gronau, Nudelfabrikant in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Ein Sortiment von Macaroni-Nudeln, Stärke und Mehlproben.

Wetter und Zulehner, Nudelfabrikanten in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Zwölf verschiedene Sorten von Nudeln, als: Macaroni in Genueser und Neapolitaner Façon, feinste gelbe und feinste weiße Suppenteignudeln, feinste weiße und feinste gelbe Nudeln nach französischer Art, gelbe und weiße Fadennudeln, weiße und gelbe Bandnudeln, feinste Stengel- und Brockel-Stärke.

Die Herren Wetter und Zulehner etablirten ihre Nudelfabrik im Jahr 1832 und produciren gegenwärtig im Jahr durchschnittlich 1500 Ctr. in Nudeln, Macaroni's und Suppenteig- oder Sternnudeln. Dieselben etablirten ferner im Jahr 1835 eine Stärkefabrik und brachten hiermit die Fabrikation von Kartoffelmehl in Verbindung, von welch' letzterem sie, je nach den Conjuncturen, im Jahr durchschnittlich 1000 bis 1200 Ctr. in den Handel liefern. Mit den vorbemerkten Zweigen ihrer industriellen Thätigkeit verbinden die Herren Aussteller endlich noch seit dem Jahr 1836 die Fabrikation von Chocolade und erzeugen in diesem Artikel jährlich im Durchschnitt 100 bis 120 Ctr. Seit kurzem sind dieselben im Besitz einer Dampfmaschine, welche ihnen als Triebkraft in ihren verschiedenen Fabrikationen dient und zugleich mehrere kleinere Steine und eiserne Walzmühlen zum Vermahlen von Gewürzen, Senfsaamen und sonstigen Material- und Farbwaaren in Bewegung setzt.

Joseph Denzinger, Kartoffelstärkefabrikant in Böblingen. (Königreich Würtemberg.)

Derselbe übergab Proben der in seiner Fabrik erzeugten Kartoffelstärke.

Merz und Neunert in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Proben von Dextrin oder Stärkegummi. —

Die Anwendung des Stärkegummi oder Dextrin in der Zeugdruckerei u. s. w. will in den deutschen Fabriken noch nicht die allgemeine Aufnahme finden, die ihm in Frankreich zu Theil geworden ist. Die Meinungen der deutschen Fabrikanten sind in Bezug auf diesen Gegenstand noch sehr getheilt; während der eine erklärt, jenes Fabrikat durchaus gar nicht gebrauchen zu können, versichert der andere, daß es ihm das Senegalgummi fast ganz ersetze. Bei genauerer Untersuchung scheinen die Gründe hiervon in folgenden Punkten zu liegen:

1) Wenn die Anwendung des Dextrin sich als nützlich bewähren soll, muß dasselbe vollkommen rein sein; es kommt dasselbe jedoch sehr häufig unvollkommen bereitet und größtentheils aus unzersetzter Stärke bestehend im Handel vor, in welchem Fall die Resultate der Anwendung nur ungünstig sein können.

2) In den meisten großen Fabriken werden derartige Versuche rein den Werkführern überlassen, welche größtentheils als reine Empiriker von dem alten Schlendrian so befangen sind, daß sie entweder die Versuche nur unvollkommen oder auch häufig gar nicht unternehmen und dem Fabrik-Eigenthümer erklären, das neue Fabrikat eigne sich zu ihrem Gebrauch durchaus nicht.

3) Da das Stärkegummi keineswegs in allen Verhältnissen entsprechende Anwendung finden kann, mag es von vielen gerade da versucht worden sein, wo es am wenigsten hinpaßte. Es möchte deßhalb jedem Fabrikanten anzurathen sein, durch eine vollständige Beschreibung den Abnehmer mit der Anwendungsweise des fraglichen Fabrikats vertraut zu machen.

Runge hat in seiner Farbenchemie die Anwendung des Stärkegummi vielfachen praktischen Versuchen unterworfen und darin die Licht- und Schattenseite dieses Artikels hervorgehoben, woraus er folgendes Resultat ableitet. Als allgemeines Verdickungsmittel ersetzt das Stärkgummi das Senegalgummi nicht, indem es besonders bei Eisenbeitzen dadurch, daß über ⅓ mehr muß angewendet werden, die Beitze zu sehr verdünnt. Dagegen findet es hauptsächlich Anwendung und ist dem Senegalgummi vorzuziehen, wenn es sich um Verdickung der Auflösungen von Metallsalzen handelt, insbesondere der schwefelsauren Salze, z. B. des Alauns, des Eisen-, Kupfer- und Manganvitriols, insofern man sie nach dem Aufdruck durch ein Alkali zersetzen und das Oxyd auf die Zeugfaser niederschlagen will. Ferner findet es seine vorzüglichste Anwendung beim Verdicken der Reservagen, welche aus Zinksalzen uud Thon bestehen, und dazu dienen, das Eindringen der Indigoküpe abzuhalten, Gemenge, die unter dem Namen Weißpapp bekannt sind. Es dient ferner zum Verdicken der sauren Zinnbeitzen beim Ausätzen der Eisen-, Mangan- und Chromgelbböden, ebenso zum Verdicken der Kleesauren und weinsteinsauren Beitzen, behufs des Ausätzens von Eisenböden und des Türkischroths in der Chlorkalkküpe.

Da die Anwendung des Stärkegummi bei dem jetzigen hohen Preise des Senegal- und arabischen Gummi den Fabrikanten bedeutende Vortheile gewährt, so ist es gewiß denselben zu weiteren Versuchen, mit Berücksich-

gung der Erfahrungen des genannten in der Färbekunst anerkannt tüchtigen Mannes, zu empfehlen, und es läßt sich erwarten, daß bei sorgfältig und rationell angestellten Versuchen auch nur günstige Resultate erzielt werden.

Büchner und Wilkens in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Außer den bereits oben erwähnten Firnissen und Polituren (siehe Rubr. 85.) lieferten die Herren Aussteller auch Proben von blondem und von weißem Dextrin, beide Sorten in Original-Fäßchen von 1/8 Ctr.

Vinzenz Ruziczka, Gummi-Surogat-Fabrikant in Jungbunzlau. (Oesterreich.)

Derselbe lieferte 4 Fäßchen mit Gummisurogat aus Weizenstärke (14 fl. 24 kr. im 24 fl. F. per 100 Pfd. Oesterr. Gew., incl. der Gefäße und fein gestoßen), lichtem und dunklem Leyogomme aus Kartoffelstärke (16 fl. 12 kr. per 100 Pfd.), und salpetersaurem Leyogomme aus Kartoffelstärke (18 fl. 36 kr. per 100 Pfd.); — ferner 6 Sorten Neu- oder Waschblau in 6 Blechbüchsen (Preise: 36 fl., 50 fl. 24 kr., 60 fl., 74 fl. 24 kr., 86 fl. 24 kr., 96 fl. im 24 fl. F. per 100 Pfd. netto Oesterr. Gew. incl. der Gefäße. *)

Zur Empfehlung der von dem Hrn. Aussteller gelieferten Gummi-Surogate halten wir es für angemessen, die aus den Verhandlungen des Niederösterr. Gewerbvereins entnommenen Resultate, welche sich bei einer sorgfältigen Prüfung genannter Fabrikate ergeben haben, hier mitzutheilen.

In einer Versammlung des genannten Vereins wurde die Erzeugung des Leyogomme aus Kartoffelstärke vermittelst Salpetersäure zur Sprache gebracht, ein Verfahren, welche s. Z. durch das **Bulletin de la Société d'encouragement** in Paris zuerst bekannt geworden war. Dieß hatte eine Aufforderung an die Hrn. Stärkegummifabrikanten in Oesterreich zur Folge, welche dahin gerichtet war, daß sich dieselben die Vervollkommnung der Gummi-Surogate angelegen sein lassen und dem Verein die Resultate ihrer Forschung bekannt geben möchten. Dieser Aufforderung hatte Hr. Vincenz Ruziczka in Jungbunzlau entsprochen, welcher 6 Proben seiner verschiedenen Gummi-Surogate mit dem Ersuchen überschickte, dieselben einer Prüfung und Beurtheilung zu unterziehen. Hr. J. Fichtner, Associé der k. k. priv. Atzgersdorfer Cattunfabrik spricht sich in dem, in der Monatsversammlung des Niederösterr. Gewerbvereins am 2. Nov. 1841 hierüber erstatteten Berichte folgendermassen aus:

„Unter den verschiedenen Verdickungsmitteln, welche in den Druckereien verwendet werden, als: Salep, Stärke, Gummi-Tragant, arab. Gummi 2c. hat jedes seine eigenthümlichen Eigenschaften, und findet je nach den verschiedenen Beitzen, oder den darin aufgelösten Salzen seine besondere Verwendung."

„Da wir jedoch heute nur die aus Stärke bereiteten Gummisorten in Betracht zu ziehen haben, welche hauptsächlich als Surogate des theueren arabischen Gummi, diesen ersetzen sollen, so genügt es, die vorzüglichen Eigenschaften des Letzteren zu bemerken, um die neuen Produkte damit zu vergleichen."

„Von einem guten arabischen Gummi verlangt man, daß er in möglichst geringer Menge, das größtmöglichste Verdickungsvermögen besitze, daß er sich gegen die Pigmente vollkommen indifferent verhalte, und daß er die zum Hand- und Walzendruck nöthige Druckfähigkeit besitze."

„Nach meinen vielfachen Erfahrungen erkennt man den Grad dieser Eigenschaften an den verschiedenen Leyogomme-Sorten am deutlichsten dadurch, daß man Rothbrühe damit verdickt, diese Farbe auf Cattun, welcher mit essigsaurer Thonerde grundirt ist, aufdruckt, und im Dampf avivirt. Auf diese Weise äußert sich jeder schädliche Einfluß des Verdickungsmittels am schärfsten; denn man erkennt aus der mehr oder minderen Intensität, aus den lebhaften oder trüberen Nüancen, den höheren oder geringeren Werth desselben im Vergleich mit dem besten Verdickungsmittel, dem oben erwähnten Mimosen-Gummi."

---

*) Der Hr. Aussteller hat die von ihm ausgestellten Gummi-Surrogate dem Großh. Hess. Gewerbverein mit dem Wunsch überlassen, daß dieselben von Fabrikanten, welche dieses Fabrikats bedürfen, geprüft werden möchten. Die auf dem Büreau des Gr. Gewerbvereins befindlichen Proben stehen zu diesem Zweck zu Diensten.

„Um comparative Versuche veranstalten zu können, wurden sowohl 4 Loth von jeder der 6 Sorten des Hrn. Ruziczka, als auch 4 Loth von jener Sorte Leyogomme aus Paris, welche ich durch Hrn. Spörlin erhielt, und endlich 4 Loth von arab. Gummi guter Qualität abgewogen, und jedes dieser Verdickungsmittel mit $^1/_8$ Bimas Brühe von 4° B^e aufgelöst. Zum Ausdrucken wählte ich ein Walzenmuster, weil nur durch ein solches ein scharfer Vergleich der relativen Verdickungsfähigkeit, sowie der Indifferenz des Verdickungsmittels am sichersten beurtheilt werden kann."

„Die von Hrn. Ruziczka eingesendeten sechs Proben sind mit Nr. bezeichnet, und zwar:

Nr. 1. Gummi=Surogat aus Weizenstärke von lichter Farbe; der Centner à 11 $^1/_2$ fl. (20 fl. F.)

Nr. 2. Gummi=Surogat aus Weizenstärke von dunkler Farbe; der Centner à 11 $^1/_2$ fl.

Nr. 3. Gewöhnliches Leyogomme von dunkler Farbe, aus Kartoffelstärke im Cylinder gebrannt; der Centner à 13 fl."

„Bei Anwendung dieser 3 Sorten ergab sich der gewöhnliche Nachtheil der gebrannten Stärke, daß, je weniger sie gebrannt ist, desto unvollkommener die Auflösung ist, während die stärker gebrannte sich über Alles vollständiger auflöst, aber auch dann nachtheiliger auf die Pigmente einwirkt, und häufig sandige oder verkohlte Theile enthält.

Nr. 4. Gewöhnliches Leyogomme aus Kartoffelstärke im Cylinder gebrannt, lichter Farbe; der Centner à 13 fl.

Nr. 5. Leyogomme mittelst Sandbad neuer Art gebrannt; der Centner à 14 fl."

„Diese beiden Arten zeigten sich bedeutend besser, als die vorhergehenden; besonders ist Nr. 5 vorzüglicher, als das bisher im Handel vorkommende. Im Ganzen haben jedoch auch diese beiden Sorten den Nachtheil, sich nicht ganz vollkommen aufzulösen, und das Pigment zu verändern.

Endlich kommen wir auf das mit

Nr. 6. bezeichnete Leyogomme, welches nach der in unserer Verhandlung angegebenen Methode mit Salpetersäure bereitet ist."

„Dieses Leyogomme ist beinahe farblos, löset sich vollständig auf und verhält sich ganz indifferent gegen die Pigmente."

„Es besitzt eine vollkommene Druckfähigkeit sowohl für Hand= als Walzendruck. Sein Verdickungsvermögen ist ganz gleich mit dem arabischen Gummi bei etwas consistenter Farbe; bei minder consistenter, besonders bei sehr dünnflüssiger Farbe, müssen 5 Theile immer gegen 4 Theile arabischen Gummi genommen werden."

„Die vorzüglichste Eigenschaft dieses Leyogomme hat mich veranlaßt, mehrere Centner davon zu meinem Gebrauche kommen zu lassen, und die Anwendung im Großen hat die Resultate der im Kleinen gemachten Versuche vollkommen bestätiget."

„Die Section ist daher der Ansicht, daß sich Hr. Ruziczka besondere Verdienste um die österr. Industrie erworben hat, indem er mit so viel Eifer und Sachkenntniß die Anwendung im Großen zu benützen verstanden hat, welche der Verein durch seine Untersuchung ihm hat geben können; und indem er es dahin gebracht hat, daß, wenn auch der arab. Gummi in der Druckerei noch nicht ganz vollständig entbehrt werden kann, sein Erzeugniß einen so hohen Grad von Vollkommenheit erreicht hat, daß in den meisten Fällen der arab. Gummi dadurch ersetzt, jedenfalls aber kein ausländisches Leyogomme mehr nöthig ist."

„Ueberdieß ist die gegründetste Hoffnung vorhanden, daß es diesem talentvollen Fabrikanten bei der bedeutenden Ausdehnung seines Geschäftes gelingen werde, den höchsten Grad der Vollkommenheit zu erreichen und der Industrie ein vollständiges Ersatzmittel des kostspieligen arab. Gummi zu liefern." —

Der Verein ertheilte dem Hrn. Ruziczka in Folge dieser Ergebnisse, als Anerkennung seiner bedeutenden Fortschritte in der Fabrikation des Leyogomme, und als Aufmunterung zu noch weiterer Vervollkommnung, die bronzene Vereinsmedaille. —

Hr. Vincenz Ruziczka giebt uns über die fabrikmäßige Darstellung seiner Gummisurogate und Leyogomme nähere Mittheilungen, die wir wegen der Wichtigkeit des Gegenstandes für viele Gewerbe unseren Lesern nicht vorenthalten wollen.

Das Haupterforderniß bei der Fabrikation der verschiedenen Gummi-Surogate, welche bei mir erzeugt werden, und welche den arabischen Gummi bei verschiedenen Anwendungen zu ersetzen bestimmt sind, ist die Einrichtung einer zweckmäßigen und mit Kenntniß geleiteten Stärkemehlfabrik, um sowohl aus Weizen, wie aus Kartoffeln sich jederzeit nach Bedarf eine stets gleichartige schöne und besonders gut getrocknete Stärke in einem billigen Preise selbst zu erzeugen, weil nur dadurch es möglich werden kann, stets vorzügliche und gleichartige Gummi-Surogate zu liefern, indem das im gewöhnlichen Handel vorkommende Stärkemehl niemals von gleicher Beschaffenheit und Wirkung, häufig nicht in entsprechender Qualität und selten gut getrocknet vorzukommen pflegt.

1) Gummi-Surogat aus Weizenstärkemehl.

Die Erzeugung des Gummi-Surogats aus Weizenstärkemehl wird in der Fabrik des Hrn. Ruziczka schon seit 29 Jahren betrieben. Bereits im Jahre 1814 beschäftigte sich dessen Vater mit dieser Fabrikation; denn nach dem Bericht der Beurtheilungs-Commission über die im Jahre 1836 stattgehabte vierte öffentliche Ausstellung der böhmischen Gewerbsprodukte zu Prag wurde ihm, obwohl er bereits im Jahre 1824 gestorben war, auf Veranlassung des gegenwärtigen Fabrikbesitzers, und auf die Zeugnisse der ersten Cattunfabrikanten Böhmens gestützt, die ehrenvollste Anerkennung zu Theil, mit dem Bemerken, daß Herr Ruziczka der erste war, welcher in den österreichischen Staaten das Gummi-Surogat erzeugte, und seit dem Jahre 1814 gegen 400 Centner jährlich in Umlauf brachte.

Das Rösten des Weizenstärkemehls geschieht in der genannten Fabrik in großen blechernen Cylindern, welche über 200 Pfd. (Oesterr. Gew.) Stärkemehl aufnehmen können. Die hierzu nothwendige Feuerung muß gut und solid ausgeführt und hierbei vorzügliche Rücksicht auf gleichmäßige Beheizung und Holzersparung genommen werden. Die Operation selbst erfordert viel Vorsicht und setzt die nothwendige Manipulations-Kenntniß unbedingt voraus, weil ohne diese ein Mißlingen fast unvermeidlich ist, welcher Fall bei der nachher zu beschreibenden Leyogomme-Fabrikation noch in weit höherem Grade eintritt.

Der Hr. Aussteller erzeugt nach Verlangen seiner Committenten eine braune und eine lichtere Gattung dieses Gummi-Surogats, und das jährliche Quantum hiervon wird von ihm zu 350 bis 600 Centner niederösterr. Gewicht angegeben.

Dieses Produkt wird fortwährend von den vorzüglichsten Cattundruckereien Oesterreichs sowohl, wie auch anderer Staaten, als Druckverdickungsmittel mit Vortheil und dem besten Erfolge verwendet. Seine Anwendung unterliegt keinen Schwierigkeiten, und auf Verlangen ertheilt Hr. Ruziczka seinen Abnehmern eine gedruckte Gebrauchsanweisung sowohl hiervon, als auch von den nachstehend beschriebenen Leyogommen.

2) Leyogomme aus Kartoffelstärke.

Das Leyogomme ist gleichfalls ein Gummi-Surrogat, nur mit dem Unterschiede, daß solches aus Kartoffelstärkemehl bereitet wird.

Im Monat August 1837 wurde Hr. Ruziczka zuerst durch Hrn. Ignaz v. Orlando, Chef und Mitbesitzer der rühmlichst bekannten Cosmanosser Cattun-Fabrik (Firma: Franz Leitenberger), auf das bisher von England bezogene sogenannte Leyogomme aufmerksam gemacht und ihm Proben mit der gleichzeitigen Aufforderung zur Vornahme von Versuchen zugestellt, um dieses in seinen Bestandtheilen noch nicht ermittelte Gummi-Surrogat darzustellen. Noch in demselben Jahre gelang es dem Hrn. Ruziczka, zu ermitteln, daß der sogenannte englische

Leyogomme, der als vorzügliches Gummi=Surrogat bekannt ist, blos aus gerösteter Kartoffelstärke bestehe. Er war zugleich der Erste in der österreichischen Monarchie, welcher diesen Artikel in größeren Partieen erzeugte und bereits in dem Jahre 1838 eine bedeutendere Quantität davon zum Handel brachte. Seine Bestrebungen waren hierbei stets fern von jeder eigennützigen Absicht, indem er aus seiner Verfahrungsart bei Darstellung der Leyogomme nicht im geringsten ein Geheimniß machte.

Die Fabrikation des Leyogomme aus Kartoffelstärkemehl, dessen ursprüngliche Benennung zum Unterschiede des Gummi=Surrogats aus Weizenstärkemehl beibehalten worden, ist in mancher Beziehung viel schwieriger und theilweise gefährlicher, als die Erzeugung des vorgenannten Produkts. Auch wird die zur Umwandlung nöthige Röstung nicht blos in Cylindern, sondern auf mehrfache Weise bewirkt. Folgende sind die von Hrn. Ruziczka angewandten Methoden:

a) Die Röstung in Cylindern oder Trommeln. Sie ist die schwierigste und erfordert eine besondere Vorsicht und Behutsamkeit; denn da selbst die trockenste Kartoffelstärke eine große Menge Wasser chemisch gebunden enthält, so entwickeln sich bei der Röstung viele und starke Dämpfe, und der feine Staub der leicht zerreiblichen Stärke ist so entzündlich, daß bei der geringsten Unachtsamkeit oder Unkenntniß der Manipulation sehr leicht eine Explosion des Cylinders, noch leichter aber eine gänzliche Verkohlung der angewendeten Stärke erfolgen kann. Man hat zwar zur Vermeidung dieser Uebelstände bei der Röstung einen Zusatz von Alaun empfohlen; Hr. Ruziczka hat aber, ohne Anwendung dieses Mittels, eine andere Verfahrungsweise sich angeeignet, um die Röstung mit Erfolg und glücklich zu beendigen.

b) Die Röstung im Sandbad. In einem zweckmäßig eingerichteten Sandbade wird auf flachen und seichten Kesseln die bereits fein gestoßene und gesiebte Kartoffelstärke geröstet und durch Mischen mit Spateln das Anbrennen verhütet. Hierbei muß gleichfalls das Feuer mit Vorsicht und in gleicher Stärke unterhalten, auch darauf ein vorzügliches Augenmerk gerichtet werden, daß die Stärke nicht theilweise verkohle oder auch theilweise ungeröstet bleibe.

c) Die Röstung durch Oeldämpfe. Hierzu wurden Doppelkessel benutzt, diese Methode indessen nur versuchsweise angewendet und später unterlassen, da sie zu wenig praktisch erschien.

Von Leyogomme erzeugt der Hr. Aussteller gleichfalls eine braune und eine lichte Gattung, und dieses Fabrikat wird bei der Kattun= und Zeugdruckerei zur Farbenverdickung und zur Appretur der Stoffe gesucht und gebraucht. Seit dem Jahre 1838 erzeugt derselbe jährlich im Durchschnitt 115 Centner.

3) Salpetersaures Leyogomme.

Erst gegen das Ende des Jahres 1841 fing Hr. Ruziczka an, sich mit der Darstellung dieses Fabrikats zu beschäftigen. Die Anregung zu dessen Erzeugung, sowie die günstigen Resultate, welche die Bestrebungen dieses thätigen Fabrikanten zur Folge gehabt haben, sind bereits oben erwähnt worden. Es werden hierzu 100 Pfund trockener Kartoffelstärke mit $^1/_4$ Pfund Salpetersäure imprägnirt und hiernächst nach wiederholtem Trocknen mit besonderer Vorsicht geröstet. Dieses Fabrikat wird von Hrn. Ruziczka erst seit dem Winter $18\frac{41}{42}$ dargestellt. —

Im Allgemeinen macht derselbe noch darauf aufmerksam, daß die Herren Fabrikanten, welche sich der vorbemerkten Gummi=Surrogate und Leyogomme bedienen, solche in ganz trockenen luftigen Gewölben aufzubewahren haben, indem sonst sehr leicht eine Zersetzung eintreten könne, welche das Fabrikat, wenn nicht ganz unbrauchbar machen, doch wenigstens seine Qualität sehr verringern würde.

Der Hr. Aussteller gibt die Gesammtproduktion der vorerwähnten Fabrikate in den Jahren 1832 bis 1842 (einschl.) folgendermaßen an: 5082 Ctr. Gummi=Surrogat aus Weizenstärke, im Cylinder geröstet; 578 Ctr. ordinäre Leyogomme aus Kartoffelstärke, im Cylinder geröstet; 31 Ctr. deßgl., im Sandbad geröstet, und 64 Ctr. (in den Jahren $18\frac{41}{42}$) salzsaure Leyogomme, welche, außer den österreichischen Staaten, auch nach Sachsen und Preußen Absatz finden. Zur Erzeugung dieser Fabrikate und der dazu benöthigten Stärkemehlgattungen waren im Sommer 15 bis 24, im Winter meist über 30 Personen erforderlich.

Was die von Hrn. Ruzizka noch ferner ausgestellten, oben angeführten 6 Proben von ächtem Indigo-Neu- oder Waschblau (auch Großenhayner Blau genannt) betrifft, so wird diese Farbe mit Schwefelsäure aufgelöst und mit, mittelst Pottasche-Auflösung abgestumpftem Indigo, mit Vermengung der nöthigen Quantität Stärke, erzeugt, dann in Täfelchen geformt. Von diesem Neublau, welches zum Bläuen der Wäsche und die feineren Gattungen desselben auch zum Blau- und Grün-Färben verwendet werden, erzeugt der Hr. Aussteller im Jahr durchschnittlich 45 Ctr.

Wendelin Braun in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Proben von enthülßtem Kohlsaamen.

Der Hr. Aussteller ist Erfinder eines Verfahrens, nach welchem er vermittelst einer eigenthümlich konstruirten Maschine den Kohlsaamen vor dem Schlagen dergestalt vorbereitet, daß die Hülsen vollkommen von dem eigentlichen Oelkern getrennt erhalten werden. Der Zweck dieser Enthülsung des Saamens soll darin bestehen, daß derselbe von allen Theilen befreit werde, welche dem Oel einen üblen Geschmack geben können. — Dem enthülßten Saamen war ferner beigegeben: Saamen in seinem natürlichen Zustand, Proben von den Hülsen und die entfernten scharfen Stoffe.

Dem Hrn. W. Braun wurde s. Z. auf dessen Ersuchen von dem Großherzogl. Hess. Gewerbverein folgendes Gutachten über diese Methode gegeben: „Die beiden Sorten von enthülßtem und gemahlenem Saamen sind von reinerem und milderem Geschmack, als dieß bei dem auf gewöhnliche Weise gemahlenen Kohlsaamen der Fall ist. Derselbe Unterschied findet statt bei Vergleichung des aus diesem gereinigten Saamen gewonnenen Oels mit gewöhnlichem frischem Repsöl. Dabei ist dieses Oel ungemein klar, setzte nach einem sechswöchentlichen Lagern kaum eine bemerkbare Menge von Schleim ab und brannte in einer Wormser Lampe mit einer schönen hellen, nicht rußenden Flamme. Es ist dieses Oel mithin frei von Schleim und dem scharfen Stoffe, welcher sich in dem Saamen von Pflanzen aus der Familie der Cruciferen, wohin die Kohlpflanze (**brassica napus**) gehört, befindet, und der, auf die gewöhnliche Weise behandelt, in das Oel übergeht. Es bedarf mithin dieses Oel keinerlei Reinigung durch Vitriolöl, um es dem gereinigten, sogenannten Kristallöl gleichzustellen."

91. Conditorarbeiten und Chocolade.

Theodor Amendt, Conditor in Darmstadt. (Großherzogthum Hessen.)

Derselbe lieferte: eine Vase mit Blumen aus Tragantmasse, ferner verschiedene andere Gegenstände aus Kreidemasse und Tragant angefertigt, als: einen mit Pferden bespannten und einer Anzahl Figuren besetzten Bauernwagen, ferner eine Bäuerin mit Obst, ein Bild unter Glas und Rahmen und zwei Porträts.

Die von dem Hrn. Aussteller angefertigten Gegenstände, insbesondere die Darstellungen komischer Scenen und das unter Rahme befindliche Relief, nach einem Kupferstich von Rauch meisterhaft dargestellt, erregten durch ihre vortreffliche Ausführung und Originalität viele Aufmerksamkeit. Hr. Amendt hat durch die von ihm ausgestellten Arbeiten, welche jeden Vergleich mit derartigen Pariser Fabrikaten auszuhalten im Stande sind, viel Talent und eine seltene Geschicklichkeit in diesem Fach bewiesen, welche letztere er sich besonders durch einen längeren Aufenthalt in Paris zu erwerben gewußt hat.

Jean Heck, Conditor in Wiesbaden. (Herzogthum Nassau.)

Derselbe lieferte eine in allen Theilen mit ausgezeichnetem Fleiße und naturgetreu gearbeitete Blumenvase mit Blumen aus Tragantmasse.

F. C. Schlemmer, Conditor in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Tableau mit Schmetterlingen aus Dragéemasse (30 fl.) und ein Carton mit Glas- oder sogenanntem Pariser Confekt.

Jordan und Timäus, Eigenthümer einer Chokoladefabrik in Dresden. (Königreich Sachsen.)

Dieselben übersandten eine Anzahl verschiedener größerer und kleinerer Gegenstände aus Chokolade. Dieselben zeichneten sich großentheils durch gute Nachahmung aus und gaben uns einen vortheilhaften Begriff von den Leistungen der genannten Fabrik, welcher auch bei Gelegenheit der Ausstellung sächs. Gewerbserzeugnisse in Dresden im Jahr 1837 die große silberne Medaille zu Theil geworden ist.

Die Bereitung derartiger Erzeugnisse in größter Mannigfaltigkeit, äußerer Schönheit und innerer Güte, überhaupt in solcher Vollkommenheit, um den in Paris für dieses Fach bestehenden Fabriken die Concurrenz bieten zu können, ist die Aufgabe, deren Lösung sich diese Fabrik zum Ziel gestellt hat. So schwierig dieselbe auch ist, da dieser Gegenstand weniger auf ein allgemeines Bedürfniß, als vielmehr auf Anforderungen des Luxus sich gründet, so ist es den thätigen Bemühungen der Hrn. Aussteller doch gelungen, einen günstigen Erfolg zu erzielen und für den Debit ihrer Fabrikate ein weites Feld zu gewinnen.

Die Zahl der verschiedenen Kunst- oder Dessert-Gegenstände, welche dieselben jetzt fertigen, beträgt über 800 und ist noch fortwährend im Steigen begriffen.

Außer den Dessert-Chokoladen, von denen wir das oben bemerkte Sortiment in der Ausstellung sahen, fabriciren die genannten Herrn auch Trink-Chokoladen in allen Qualitäten, als: Vanille-, Gewürz-, Sanitäts-Chokoladen und Cacao-Massen. Auch sind sie die Erfinder der unter der Benennung „Arabische Chokoladen" seit einem Jahre bekannt gewordenen Fabrikate, die — gleich dem Racahout de l'Orient, welches sie in anerkannter Güte gleichfalls darstellen — allen denen ein angenehmes und zuträgliches Nahrungsmittel gewähren soll, welche an Schwäche der Verdauung oder an mangelnder Ernährungsfähigkeit leiden.

Die Fabrik der Hrn. Jordan und Timäus arbeitet mit einer Dampfmaschine von 10 Pferdekraft, welche 12 Reibmaschinen, sowie die erforderlichen Reinigungs- und Röste-Apparate in Bewegung setzt und zugleich viele andere Dienste verrichtet, die der sehr sorgfältig zu leitende Betrieb verlangt. Die Zahl der beschäftigten Arbeiter beläuft sich über hundert.

92. Verschiedene Gegenstände.

Gebr. Helfft, Wachstuchfabrikant in Braunschweig. (Herzogthum Braunschweig.)

Ein Sturz- oder Regenbad-Apparat. (Die von den Hrn. Ausstellern ferner gelieferte große Wachstuchfußdecke ist in der betr. Rubrik aufgeführt.)

Die von den Hrn. Gebr. Helfft nach der Erfindung des Hrn. L. Helfft verfertigten Sturz- oder Regenbad-Apparate, von denen sie ein Exemplar zur Ausstellung sandten, sind im Herzogthum Braunschweig seit März 1841 patentirt. Ihr wesentlicher Vorzug vor den bisher üblichen Apparaten besteht darin, daß sie, bei sehr kräftigem Sturz, mit Leichtigkeit in wenigen Minuten aufgestellt und wieder weggenommen werden können, ohne daß es hierzu irgend einer Vorrichtung im Zimmer, nicht einmal eines Hakens bedarf. Das Bad kann also mit diesem Apparate heute in diesem, morgen an einem andern Orte genommen werden. Auch ist seine Einrichtung von der Art, daß das Umherspritzen des Wassers durchaus verhindert wird, so daß Sturzbäder selbst in mit Teppichen belegten Zimmern, ohne Gefährdung jener, genommen werden können.

Der ausgestellte Apparat hat durch die Zweckmäßigkeit seiner Einrichtung vielfach Beifall gefunden und wir glauben denselben allen denjenigen empfehlen zu dürfen, welche sich der in vielen Fällen so wohlthätig wirkenden Sturzbäder bedienen müssen. (Der Preis für das ausgestellte Exemplar war zu 41 fl. 30 kr. angegeben. Eine zweite Sorte, welche ohngefähr 5 Zoll niedriger ist und 1/2 Eimer Wasser weniger faßt, kostet 39 fl. 24 kr. Beide Gattungen hat der Hr. Aussteller stets vorräthig und zum Versenden bereit. Elegantere Apparate von Mahagony, die Tragstäbe in Säulenform, der Aufsatz geschweift, der Eimer von getriebener Arbeit, der Zuber von lakirtem Blech u. s. w. erfordern 6 bis 8 Wochen Zeit, Ausfuhr und Kosten 60 Thlr. oder 105 fl.)

J. A. Johannsen, Schreinermeister in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Ein Stehapparat für Schuhmacher.

Es ist eine anerkannte Thatsache, daß die Schuhmacher durch das der Gesundheit nachtheilige Sitzen während des größten Theils ihrer Arbeit oft empfindlich zu leiden haben. Aus diesem Grunde sind schon mehrfach zu verschiedenen Zeiten Versuche gemacht worden, Werktische aufzustellen, an welchen die Arbeit stehend verrichtet werden kann, ohne daß jedoch diese Tische bei dem Gewerbe selbst dauernden Eingang gefunden haben. Im Jahr 1833 hatte der Schuhmachermeister Fidel Ritter zu Rottenburg a. N. eine Stehmaschine zusammengesetzt, welche, nach verschiedenen an derselben vorgenommenen Veränderungen und Verbesserungen, nach und nach eine Gestalt erlangte, wodurch sie ihrem Zweck auf das Vollkommenste entsprach. Die Centralstelle des landwirthschaftlichen Vereins in Stuttgart stellte, nach Anhörung der Zunftvorsteher, dem Erfinder hierüber ein sehr befriedigendes Gutachten aus.

Der von Hrn. J. A. Johannsen ausgestellte Stehstuhl hatte zwar im Wesentlichen ganz die Einrichtung, welche ihm von dem Erfinder gegeben worden war; seine Construktion wich jedoch in einzelnen Theile von jener Einrichtung ab, indem der Hr. Aussteller hierbei diejenigen Verbesserungen benutzte, welche der Vorstand der Mainzer Lokalsektion, Hr. K. Deninger, mit Hülfe einiger Schuhmachermeister an dem Originalstuhl zu Stande gebracht hatte und die nach dem allgemeinen Urtheil Sachverständiger alle Beachtung verdienen.

Nach dem Gutachten, welches eine Commission der Mainzer Lokalsektion über die Stehmaschine abgegeben hat, beseitigt dieselbe, abgesehen davon, daß alle Arbeiten vollkommen so schnell und viele sogar weit schneller und ebenso schön wie bisher angefertigt werden können, die bedauernswerthen Uebel, die bei dem seitherigen zusammengekauchten, der Gesundheit so höchst nachtheiligen Sitzen unendlich auf den Ruin der Brust und des ganzen Körpers einwirken. Die Maschine soll sich übrigens nicht blos für schwere, sondern auch für leichte Schuhmacherarbeiten eignen, obgleich die Vortheile bei ersteren mehr wie bei den letzteren hervortreten, indem der Körper des Arbeiters stehend eine größere Kraftanwendung gestattet.

Im Interesse für das Wohl einer sehr zahlreichen Gewerbsklasse wäre die allgemeine Einführung der Stehmaschine im höchsten Grade wünschenswerth, was wohl, trotz mancher noch zu beseitigender Vorurtheile, alsdann ohne Zweifel stattfinden wird, sobald sich die Hrn. Schuhmachermeister einmal von der Zweckdienlichkeit des Gegenstands überzeugt und die Einsicht gewonnen haben werden, daß bei den billigen Preisen einer solchen Maschine, bei angenehmerem Arbeiten zugleich viel an Raum in der Werkstätte gewonnen wird, was einen großen Einfluß auf die öfters nur zu beschränkten Wohnungen der weniger bemittelten Meister ausüben kann.

Louis Struve in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Eine Tonsur-Perücke, ein weißes in Tüll tamburirtes Toupé und ein graues Toupé mit tamburirtem Tüll-Wirbel.

G. A. Leblée in Mainz. (Großherzogthum Hessen.)

Proben von Glas- und Schmirgelpapier.

Voß, Küster und Lehrer an der Volksschule zu Schötmar. (Fürstenthum Lippe-Detmold.)

Ein Buch linirtes Conceptpapier für alle Schreibarten und ein deßgl. Propatria.

Diese linirten Papiere sind zum Gebrauch für den Elementarunterricht im Schönschreiben bestimmt und werden mittelst einer von dem Hrn. Aussteller erfundenen Linirmaschine gefertigt, vermittelst welcher jedes für den Schreibunterricht irgend erforderliche Linirsystem in allen beliebigen Dimensionen vollkommen genau, leicht und wohlfeil aufgetragen werden kann. Diese Maschine soll von den seither zu dem nämlichen Zweck verwendeten Maschinen für Lithographie, Presse u. s. w. durchaus verschieden sein und in Bezug auf Schnelligkeit und Genauigkeit des Auftragens wesentliche Vorzüge vor denselben vorausbaben, indem 2 Personen mit sehr geringem Kraftaufwand täglich einen Rieß Papier zu liniren im Stande sind.

Die von dem Hrn. Aussteller gelieferten Proben von linirten Papieren zerfallen in solche für Currentschrift und für englische Handschrift.

Die Papiere für Currentschrift zerfallen in drei Systeme, wovon das erste System aus zwei Dimensionen, einer größeren (A) und einer kleineren (B) besteht. Das zweite System macht den Anfang zu freieren Schreibübungen und unterscheidet sich von dem ersten Systeme, Dimension B, dadurch, daß es die obere Linie des abgegränzten Raums für Grundstriche fehlen läßt. Das dritte System läßt zu den noch freieren Uebungen auch die Kehrlinien fehlen und leitet den Schüler nur noch mit einer Linie.

Die Papiere für englische Handschrift theilen sich auf ähnliche Weise in mehrere Systeme ab, welche den Schüler nach und nach zur freieren Handbewegung überführen.

(Der Hr. Aussteller unterhält eine Niederlage solcher linirter Papiere und überläßt das Rieß Concept zu 3 fl. 30 kr. und Propatria zu 5 fl. 15 kr.; zum Liniren portofrei zugesandtes Papier von gewöhnlichem Format versieht er das Rieß für 1 fl. 27 kr. mit den gewünschten Linien.)

Verzeichniß der Aussteller,

nach Fabrikationszweigen, d. i. nach den Rubriken des Ausstellungsberichts geordnet.

1. Leinengespinnste;
Maschinen- und Handgespinnste und Spitzengarn.

Die mechanische Flachsspinnerei in Urach, Leinen-Maschinengespinnste.
Bernoulli, Rowlandson u. Comp. in Immendingen, deßgl.
Katharina Schöppler in Mainz, Leinen-Handgespinnst.
Friederike Basting in Oestrich, deßgl.
A. Benkelberg in Detmold, Spitzengarn.

2. Weiße glatte Leinengewebe.

Bertelsmann u. Sohn in Bielefeld, weiße glatte Leinen.
Jantze u. Rempel in Bielefeld, deßgl.
Weber, Laer u. Niemann in Bielefeld, deßgl.
Gebrüder Becker in Oerlingshausen bei Bielefeld, deßgl.
A. F. Lang in Blaubeuren bei Ulm, deßgl.
J. Butzhuber in Blaubeuren, deßgl.
J. Bösch in Laichingen, deßgl.
T. Ostertag daselbst, deßgl.
J. P. Ostertag das., deßgl.
Kast das., deßgl.
J. G. Enslin in Nürtingen, deßgl.
F. A. Brune in Melle (im Osnabrückschen), deßgl.
P. Weigand in Mainz, deßgl.

3. Leinene und halbseidene Damastgebilde.

J. G. Lieske und Häbler in Großschönau, Damastgewebe in Leinen und Halbseide.
J. G. Schiffner daselbst, Damastgewebe in Leinen.
C. D. Wäntig u. Söhne in Großschönau und Leipzig, deßgl. in Leinen und Halbseide.
C. G. Kubitscheck in Neu-Gebhardsdorf in Schlesien, deßgl. in Leinen.
C. A. Eicholt in Warendorf in Westphalen, deßgl. in Leinen und Halbseide.
A. H. C. Westermann Söhne in Bielefeld, Leinen-Damastgewebe.
J. J. Nuoß in Münsingen auf der Alp, deßgl.

4. Zwillche, Drille und Bettzeuge
in Leinen und Halbleinen.

G. Kolb in Bayreuth, Zwillch.
Bonwiller u. Comp. in Haslach bei Linz, leinen und halbleinen Drille.
C. Pflomm in Böblingen, leinen Drill.
J. C. Lucius u. Comp. in Erfurt, bunter Bettdrill, leinen Drill rc.
Gebrüder Homberger u. Söhne in Gießen, halbleinen Bettzeug, Zwillch rc.

5. Baumwollengespinnste,
rohe, gebleichte und gefärbte, einfache und gezwirnte

C. H. v. Coith in Fahrafeld bei Wien, Baumwollengespinnst.
Gesellschaft für Spinnerei und Weberei in Ettlingen, deßgl.
Mechanische Baumwolle-Spinnerei und Weberei in Augsburg, deßgl.
Mechanische Spinnerei in Berg bei Stuttgart, deßgl.
C. A. Tetzner und Sohn in Burgstädt bei Chemnitz, baumwollen Strickgarn.
J. Zuppinger zu Weilermühle bei Friedrichshafen am Bodensee, deßgl.

6. Baumwollengewebe, roh, gebleicht und gefärbt;
als: Nessel, Shirting, Sarsenets, gemusterte Futterzeuge; ferner in weißer Waare: Jacconets, Cambrics, Gardinenmousseline rc.; ferner Piqué, Piquédecken und baumwollene Damastgewebe.

Mechanische Baumwolle-Spinnerei und Weberei in Augsburg, ungebleichte Calicos.
J. C. Hauff in Offenbach, Drucknessel.
Gebrüder d'Orville in Michelstadt, Mousseline für Wachstücher.
Gesellschaft für Spinnerei und Weberei in Ettlingen, Shirtings, Cambrics, Mousseline u. dgl. m.
G. Heinzelmann in Augsburg, Shirting, Hamans, Sarsenets.
G. und F. Meebold in Heidenheim a. d. Brenz, Shirting, Perkal u. dgl.
Riecker u. Neunhöffer daselbst, Shirting, Sarsenet u. dgl.
Eder u. Eckhardt in Plauen, Gardinen-Mousseline, Cambrics, Damaste u. s. w.
J. G. Heynig das., Gardinen-Mousseline, Moll, Jacconet rc.
Hirsch Neubürger u. Söhne in Buchau, sog. weiße Waaren.
v. Zwergern u. Oeffner in Ravensburg, Jacquardtücher, Cambrics, schottischer Battist rc.
Merz und Seher in Vaihingen bei Stuttgart, Mousseline, Cambric rc.
Oelsner u. Kahlenbeck aus Hohenstein in Sachsen, Piqué.

7. Baumwollengewebe, farbig gewebte,
wie: Bett-, Schürz-, Kleider- und Hosenzeug, Bettbarchent und bunt gewirkte Shawls.

Schöllkopf u. Grünzweig in Eßlingen, Schürz- u. Bettzeug rc.
Gebrüder Homberger u. Söhne in Gießen, Barchent rc.
J. C. Lucius u. Comp. in Erfurt, Seidendamast, Barchent rc.
J. Zuppinger zu Weilermühle bei Friedrichshafen am Bodensee, Shawls aus div. Zwirnen.

8. Baumwollengewebe, bedruckte,
als: Gedrucktes, Kattune zu Kleidern und Möbeln rc.

Ehrenberg u. Richter in Eilenburg, Kattune u. baumwollene Gardinenstoffe.
Bodemer u. Comp. daselbst, deßgl.
B. G. Pflugbeil u. Comp. in Chemnitz, Kleider- und Möbelkattun.
Wapler u. Richter das., Meuble-Calicos, Foulards rc.
P. Köchlin u. Söhne in Lörrach, Kattune.
Meebold u. Comp. in Heidenheim, deßgl.
Nauen, Löwe u. Comp. in Berlin, deßgl.
Gebrüder d'Orville in Michelstadt, deßgl.

F. Herose in Wehr, türkisch-rother Kattun ꝛc.
C. L. Koch in Frankfurt a. M., Kattun und gedruckte Zeuge.

9. Baumwollesammet.

J. M. Landenberger in Ebingen, Velveteens.

10. Baumwollene Strumpfwaaren.

Oelsner u. Rahlenbeck in Hohenstein, baumwollene Strumpfwaaren.
C. F. Krockert Sohn, in Zeulenroda, deßgl.

11. Gespinnste aus Kammwolle,

als: Web-, Posamentir- und Strickgarne; — ferner Strickgarne aus Streichwolle.

Kammgarn-Spinnerei in Leipzig, Kammgarne.
Merkel u. Wolf in Eßlingen, deßgl.
A. Geist u. Comp. in Köln, wollenes Strickgarn.

12. Kammgarngewebe, glatte und gemusterte,

ganz wollene, Wolle mit Baumwolle und Wolle mit Seide gemischte, als: Merinos, Thibet, Wollenmousselin, Alepine, Crepe-Rachel, Mantelstoffe, Möbeldamast und Tischdecken.

Gebrüder Böddinghaus in Elberfeld, Merinos, Thibets ꝛc.
Kirchhof u. Füchsel in Schmölln bei Altenburg, Thibets.
Morand u. Comp. in Gera, Thibet, Alepine ꝛc.
Gebrüder Götze in Glauchau, Kleiderstoffe aus Wolle, gemischter Seide und Baumwolle.
C. G. Hornbostel u. Comp. in Wien, Mantelzeuge aus reiner und gemischter Wolle.
J. J. Weigle in Ludwigsburg, Wolle- und Halbwolle-Damast.
J. C. Lucius u. Comp. in Erfurt, halbwollen Damast.
W. Matthes jun. in Chemnitz, deßgl.

13. Kammgarngewebe, gedruckte,

als: Wollenmousseline, Möbel- und Gardinenstoffe.

Meebold u. Comp. in Heidenheim, Wollemousseline.
Rauen, Löwe u. Comp. in Berlin, deßgl.
Bodemer und Comp. in Eilenburg, ganz und halbwollene Möbelstoffe.
Ehrenberg u. Richter das., halbwollene Gardinenstoffe.

14. Shawlweberei aus Kammwolle.

W. Reinhold in Wien, wollene Shawls.
J. Zeisel daselbst, deßgl.

15. Teppichweberei,

als: Fußdeckenzeuge, Vorlagen, Reise- und Damentaschen ꝛc. aus Kammgarn.

C. A. Letzner u. Sohn in Burgstädt bei Chemnitz, wollene Fußteppiche ꝛc.
L. F. Becker in Berlin, deßgl.
A. F. Dinglinger daselbst, deßgl.
J. J. Baconius in Frankfurt a. M., deßgl.
C. Landauer in Stuttgart, deßgl.
L. Fonrobert u. Pruckner in Berlin, Wollemosaik.

16. Wollene Bett- und Pferdedecken und Flanelle.

C. Haan u. Söhne in Coblenz, Bett- und Pferdedecken ꝛc.
Schulz u. Grünig in Eberstadt bei Darmstadt, deßgl.
F. Lechla in Oederan, Flanelle.

17. Wollene Tücher und Biber.

Die k. k. priv. Feintuchfabriks-Compagnie in Rathiest bei Wien, Wollentücher.
F. Hendrichs in Eupen, deßgl.
Gebrüder Hardtmann in Eßlingen, deßgl.
J. G. Finkh in Reutlingen, deßgl.
J. Finkh-Wunderlich das., deßgl.
Finkenstein u. Comp. in Pforzheim, deßgl.
M. Simon zu St. Lambrecht, deßgl.
C. F. Bieger in Oschatz, deßgl.
L. W. Mülberger in Erbach, deßgl.
P. L. Arzt in Michelstadt, deßgl.
G. C. Arnold in Aalen, Biber.
M. Ballin u. Comp. in Gießen, deßgl.

18. Gedruckte Westenstoffe und Tischdecken.

C. G. Wolf in Ernstthal bei Chemnitz, Cachemir-Westenzeuge ꝛc.
Kohler und Ziegler in Göppingen, gedruckte Tischdecken und Westenzeuge.
C. Weber in Gera, gedruckte Tischdecken ꝛc.
Ploß u. Sohn zu Reichenbach im Voigtland, deßgl.
C. G. Schüle in Stuttgart, deßgl.

19. Wollene Strumpfwaaren.

J. F. Wiedenmayer in Calw, Strick- und Strumpfwaaren.
K. Benger in Degerloch bei Stuttgart, deßgl.
Güttinger u. Veith in Calw, deßgl.
W. Jäger u. Comp. in Bergzabern, deßgl.
J. P. Frenay in Mainz, deßgl.
J. D. Raab in Kirdorf bei Homburg a. d. H., deßgl.
Mörschel, Winzenried u. Comp. in Herrenhaag bei Büdingen, deßgl.
Die Häkelanstalt in Lindheim, deßgl.

20. Rohseide und Arbeiten aus deutscher Seide.

W. v. Türk in Klein-Glinicke bei Potsdam, Rohseide.
Die Königl. Würtembergische Kreis-Gefängniß-Verwaltung zu Rottenburg a. N., deßgl.
K. Schneider in Frankfurt a. M., deßgl. und Cocons.
Dorothea Berck daselbst, Rohseide.
Dr. L. Gnembel in Cusel bei Kaiserslautern, deßgl.
G. Diehl in Wienweiler, deßgl. und Cocons.
P. J. Pelzer in Mainz, deßgl.
H. Henning in Rudolstadt, Rohseide.
J. C. F. Homann daselbst, Namens eines Seidenbauvereins eine Arbeit aus Seide.
K. Retz in Darmstadt, Seidenzeug aus inländischer Seide und ein Raupenfütterungs-Apparat.

21. Seidewaaren,

als: Stoffe für Möbel, Tapeten, Kleider, Westen u. Schirme; ferner Sammte und Sammtbänder, Shawls, Echarpes, Halstücher. Floretseidene Gespinnste und Waaren.

G. Gabain in Berlin, seidene und halbseidene Tapeten- und Möbelstoffe.
C. Baudouin u. Comp. in Berlin und Züllichau, deßgl.
J. A. Meyer u. Comp. in Berlin, Seidenzeuge ꝛc.
Gebr. Rimpler daselbst, Sammt- und Seidezeuge.
F. Diergardt in Viersen bei Crefeld, deßgl.
C. Springmann u. Comp. in Elberfeld, seidene Westenzeuge.
A. Rittershaus u. Comp. in Barmen, seidene Tücher.
C. G. Hornbostel u. Comp. in Wien, façonnirte Seidenstoffe.
F. Malfati in Ala, Seidesammet.
Behr u. Schubert in Frankenberg, Seidenzeuge.
Haid u. Spring in Stuttgart, deßgl. zu Regen- u. Sonnenschirmen.
P. Spohn in Ravensburg, Gespinnste u. Gewebe aus Floretseide ꝛc.

22. Leinen- und Baumwollen-Zwirn.

C. G. Heinrich in Loßwitz bei Dresden, Leinen-Zwirn.
H. Scherz in Striesen bei Dresden, deßgl.

Mechanische Zwirnerei zu Schiltach am Hohenstein, baumwollen und leinen Zwirn.
J. Zuppinger zu Weilermühle bei Friedrichshafen am Bodensee, baumwollen Nähgarn 2c.

23. Spitzen und Blonden und Stickereien auf weißer Waare.

Königliche Klöppelschule in Johanngeorgenstadt, Zwirnspitzen.
Eisenstuck u. Comp. in Annaberg, deßgl. 2c.
M. M. Enderlin in Lindau am Bodensee, Stickereien.

24. Färberei für Türkischroth und andere Farben.

Herfurth und Römer in Hainberg bei Dresden, türkischroth Garn.
J. Zorn in Augsburg, deßgl. und rothen Velveteen.
J. Bloch in Darmstadt, aufgefärbte Zeuge.

25. Wachstücher, mit Formen und Steindruck.

Gebr. Helfft in Braunschweig, Wachstücher.
M. Lehmann in Berlin, deßgl.
F. Quast in Leipzig, deßgl.
P. Hartmann in Frankfurt a. M., deßgl.
J. J. Schäfer sen. in Offenbach, deßgl.
P. Wagner in Karlsruhe, lithographisch bedruckte Wachstücher.

26. Roßhaarzeuge und Arbeiten aus Pferde= und Menschenhaaren.

Meyerstein, Aronheim u. Comp. in Elberfeld, Roßhaargewebe.
F. W. v. d. Steinen in Wulfrath bei Elberfeld, deßgl.
H. Henrich in Frankfurt a. M., Arbeiten aus Pferdehaaren.
J. M. Berbert in Darmstadt, deßgl. aus Menschenhaaren.

27. Posamentirarbeiten,

als: Gurten, Wagenborten, Hosenträger, Schellenzüge, Lüftrekordeln, Ordensbänder, Epaulettes und Arbeiten aus Manillahanf.

R. Schärff in Brieg in Schlesien, Gurten, Leitseile 2c.
J. Schöne in Großröhrsdorf bei Pulsnitz unweit Dresden, Hosenträger.
J. Gutjahr in Schweinfurt, Schellenzug.
M. Wolfskehl in Darmstadt, Lüftrekordeln.
H. Rauch das., Ordensbänder 2c.
J. Gerhardt in Mainz, Wagenborden.
Elise Schulz (aus Offenbach) in Frankfurt a. M., eine Posamentirarbeit.
J. Siemsen in Hannover, Arbeiten aus Manillahanf.

28. Stickmuster und Stickereiwaaren.

Siffert u. Comp. in Berlin, Stickmuster.
G. E. Falbe das., deßgl.
W. Hoch u. Sommerfeld das., Stickereiwaaren.
K. Franke u. Comp. das., deßgl.
H. Kern in Mainz, deßgl.
G. Stenz Wittwe das., deßgl.
F. Leven zu Heidelberg, gesticktes Sofa u. ausgestopfte Vögel.
Christine Dulcius in Bingen, Stickarbeit.
P. Lieber in Hanau, Goldstickerei.

29. Näharbeiten, als: Corsetten, Hemden, Schlafröcke u. s. w.

Emeline Wagner u. Comp. in Darmstadt, Corsetten.
A. Rugemer in Würzburg, deßgl.
Charlotte Görtz in Darmstadt, Herrnhemden.
M. Stein in Mainz, deßgl., Schlafröcke 2c.
Klara Löhr das., Hemden.

30. Kürschnerarbeiten.

P. Dümmich in Mainz, Pelzwaaren.
J. Heuser das., deßgl.
J. Rosse u. Sohn in Frankfurt a. M., Pelzwaaren.
W. Kuhn in Wiesbaden, deßgl.
J. G. Liebel in Leipzig, deßgl.

31. Hutmacherarbeiten;

Filz= und Seidenhüte für Herrn und sonstige Arbeiten aus Filz.

W. Hesselbach in Schweinfurt, Herrnhüte.
J. M. Grebert in Mainz, deßgl.
H. Schuchard in Darmstadt, deßgl.

32. Damen=Strohhüte und andere Arbeiten aus Stroh,

als: Strohkörbe, Taschen, Tischplatten 2c.; ferner Männerhüte aus Pfaufedern, Roßhaar u. dgl.

F. Knoblauch jun. in Stuttgart, Damenstrohhüte.
J. A. Bossing in Mainz, deßgl.
J. A. Delathuy das., deßgl.
G. Dessart das., deßgl.
E. Davidsohn in Gedern, deßgl., Strohkappen 2c.
F. Ganters Kinder in Konstanz, Strohkörbe u. dgl. m.
L. Fillheimer in München, Pfaufeder=, Rohr=, Roßhaarhüte 2c.

33. Feine Korbgeflechte.

P. Coqui in Berlin, lakirte Korbwaaren.
F. Vieweg in Leipzig, deßgl.

34. Künstliche Blumen.

Sophie Zocher Wittwe in Dresden, künstliche Blumen.
Katharina Wiekede in Mainz, deßgl.
F. Reichard in Leipzig, deßgl.
K. Eulenhaupt u. Comp. in Mainz, deßgl.
A. E. Göpel in Dresden, deßgl.
Wilhelmine, verehelichte Hellwig, geb. Graichen in Merseburg, deßgl.
Wittwe Heß in Mainz, deßgl.
Christine Kleinböhl in Darmstadt, deßgl.

35. Regen= und Sonnenschirme, Stöcke, Reit= und Fahrpeitschen.

H. Jacquet in Frankfurt a. M., Regen= und Sonnenschirme.
J. E. Schmidt in Mainz, deßgl.
J. B. Astor das., deßgl.
J. F. Bergthold in Stuttgart, Peitschen.
J. u. N. Dietrich in Mainz, deßgl.

36. Drechslerarbeiten u. dergl. in Holz und Horn.

K. Siegling in Erfurt, Pfeifenröhren, Stöcke 2c.
J. Leibinger in Ulm, Ulmer Pfeifenköpfe.
F. Anselm in Aschaffenburg, ein gedrehtes Arbeitstischchen.
G. Geider in Darmstadt, ein Spinnrad.
H. Deus in Bensheim, deßgl.
J. Weber in Butzbach, deßgl.
J. G. Möbius in Nürnberg, Bein=, Horn= und Holzwaaren.

37. Kammmacherarbeiten und Pulverhörner.

J. Holzmayer in Mainz, Kammmacherarbeiten.
A. Dütsch das., deßgl.
D. Blettner das., deßgl.
K. Supp das., deßgl.
J. Pokorny u. Sohn in Berlin, Pulverhörner, Schrotbeutel 2c.

38. Schnitzarbeiten in Holz, Elfenbein und Meerschaum und Arbeiten aus natürlichem Hischhorn.

B. Tiemans aus Kassel, Holzschnitzarbeiten.
G. Lang sel. Erben in Oberammergau, deßgl.
J. H. Friedrich in Darmstadt, Schnitzarbeiten in Elfenbein.
F. Sailer in Heilbronn, deßgl.

F. G. Behl in Nürnberg, Meerschaum-Pfeifenköpfe.
Höland in Gehren, Zusammenstellungen von Hirschgeweihen 2c.

39. Faßbinderarbeit.

N. Möbs in Mainz, ein Faß.
J. Schmidt aus Rüdesheim, Modell eines Fasses.

40. Möbel- und Tapezierarbeiten, Holzmosaik-Fußböden u. s. w.

F. X. Fortner in München, Meubles und Galanteriearbeiten mit Einlagen aus Holz 2c.
F. W. Bürck in Mannheim, Meubles, Billard, Spiegel.
W. Fränkel in Lüneburg, Meubles.
F. Freitag sen. das., deßgl.
F. Wirth in Stuttgart, deßgl.
F. Schweickle das., deßgl.
A. Pembé in Mainz, deßgl.
W. Knußmann das., deßgl.
W. Kimbel das., deßgl.
J. Heininger das., deßgl.
F. Grieger das., deßgl.
G. Fischer das., deßgl.
P. Fischer jun. das., deßgl.
H. Lottermann das., deßgl.
H. Rauch das., deßgl.
G. Dambdmann in Wiesbaden, deßgl.
A. Schmitts in Darmstadt, deßgl.
J. Bauer in Oppenheim, deßgl.
G. F. Marschall in Frankfurt a. M., deßgl.
G. Nillius in Mainz, gepolsterte Möbeln und Vorhänge.
C. Schüßler das., gepolsterte Möbeln.
J. Dötsch das., deßgl.
J. Henco das., deßgl.
L. Löfft u. A. Schmitts in Darmstadt, deßgl.
C. Hochstätter das., deßgl.
J. Hug in Freiburg, Sofa mit eigenthümlicher Polsterung.
J. Weiß in Ziegenhals bei Neisse in Schlesien, Bettdecke, mit Waldwolle gefüttert.
P. J. Kertell in Bingen, Stühle 2c. mit gebogenen Seitentheilen.
M. Thonet in Boppard am Rh., elastisch gepreßte Stühle 2c.
P. Honard in Mainz, Strohstühle.
M. Leinberger das., Zusammenleg-Stühle.
L. Glink in München, Mosaik-Fußboden-Muster.
J. Kübler das., deßgl.

41. Holzgalanteriearbeiten, als: Etuis, Schreibzeugkasten, Reiseschatullen u. dgl. m.

G. A. Weber in Offenbach, Galanteriearbeiten in Holz.
G. Echtermeyer in Wiesbaden, deßgl.
G. Kleemann in Stuttgart, deßgl.
J. Lochner in Nürnberg, deßgl.

42. Arbeiten des Holzvergolders, als: Lüstre, Spiegelrahmen und Goldleisten; ferner guillochirte Hölzer.

F. Buchheim in Leipzig, Kronleuchter aus Holzbronze.
G. Hölzel in Mainz, vergoldete Rahmen mit Spiegel.
F. C. v. Stockum jun. in Düsseldorf, Goldleisten, Blattgold 2c.
J. Eisengarthen in Kassel, Goldleisten.
J. Susenbeth in Frankfurt a. M., guillochirte Hölzer.

43. Musikalische Instrumente, und zwar: Klaviere, Streichinstrumente, Holz- und Metall-Blasinstrumente und Pauken.

a. Klavier-Instrumente.

A. Biber in München, Klaviere.
J. Mayer das., deßgl.
N. Steinhäuser in Kaiserslautern, Klaviere.
W. Steins Wittwe in Karlsruhe, deßgl.
H. Knauß in Koblenz, deßgl.
K. Mand das., deßgl.
André, Greiner u. Comp. in Bockenheim bei Frankfurt a. M., deßgl.
J. Keßler das., deßgl.
L. Heck in Frankfurt a. M., deßgl.
F. Mahr in Mainz (gegenwärtig in Darmstadt), deßgl.
B. Schott's Söhne in Mainz, deßgl.
C. Rechel in Darmstadt, deßgl.
J. B. Vierheller das., deßgl.
G. Wiemer in Bessungen bei Darmstadt, deßgl.

b. Streich-Instrumente.

F. G. Brinckmann in Frankfurt a. M., Violinen, Guitarren 2c.
J. Diehl in Mainz, Violine, Violoncelle 2c.
J. Schweins in Darmstadt, Guitarre.

c. Holzblasinstrumente.

T. Boehm u. Greve in München, Holzblasinstrumente.
F. Rank in Rottenburg a. N., deßgl.
K. Schaufler in Stuttgart, deßgl.
J. u. A. Lampferhoff in Essen a. d. Ruhr, deßgl.
A. A. Euler in Frankfurt a. M., deßgl.
K. Heyl das., deßgl.
J. A. Heckel in Biebrich bei Wiesbaden, deßgl.
H. Backofen in Darmstadt, deßgl.

d. Metall-Blasinstrumente.

L. Uhlmann in Wien, Metall-Blasinstrumente.
A. Werner in Mainz, Ventil für Metall-Blasinstrumente.
C. Klein das., messingene Flöte.

e. Pauken.

J. Einbigler in Frankfurt a. M., Pauken.
J. Keusch in Mainz, deßgl.

44. Modelle verschiedener Art, in Holz, Gyps und Metall.

F. G. A. Becker in Wien, Kristallmodelle.
G. Geiber in Darmstadt deßgl.
J. Schröder das., Modelle verschiedener Art.
G. Weigand in Idstein, Modelle von Fournirschneidmaschinen
M. Schneider in Linz, Modell einer Strohschneidmaschine.
J. M. Dunst in Köln, deßgl. einer lithogr. Presse.
G. Gölkel in Coburg, deßgl. eines Zimmerofens.
J. L. Meckel in Wiesbaden, deßgl eines Brennapparats.
R. Thormann in Kastel bei Mainz, deßgl. einer Dampfmaschine.
W. Heusinger das., deßgl. einer Schnellpresse.

45. Galvanoplastische Arbeiten.

F. Vieweg u. Sohn in Braunschweig, galvanoplastisch nachgebildete Holzschnitte.
F. C. Vogel in Frankfurt a. M., galvanoplastische Nachbildungen.
W. Fardely in Mannheim, deßgl.
H. Felsing in Darmstadt, galvanoplastische Nachbildung gestochener Kupferplatten.

46. Arbeiten in ciselirter und vergoldeter Bronze.

J. A. Brückner in Frankfurt a. M., Kronleuchter, Tafelaufsätze 2c. in vergoldeter Bronze.
C. Münch in Stuttgart, Arbeiten in vergoldeter Bronze.

47. Gold-, Silber- und Juwelier-Arbeiten; silberplattirte und Neusilberfabrikate.

J. Weiß in Wien, gepreßte Silberwaaren.
J. P. Bruckmann u. Comp. in Heilbronn, deßgl.

G. W. Batz in Offenbach, Tafelbestecke in gepreßtem Silber.
B. Mayerhofer in München, silberner Pokal.
H. Claus in Neustadt a. d. H., Kelche rc. aus getr. Silber.
C. F. Hausotter in Hanau, silberner Pokal.
J. C. Heßler das., deßgl.
D. Schleißner das., Weinkrüge mit Silber-Guirlanden.
C. Colin das., goldene Dosen.
Barth u. Fernaud in Stuttgart, silberne Dosen.
J. J. Reinecker das., deßgl.
B. Martin in Mainz, verschiedene Silberwaaren.
F. Martin das., Bijouteriearbeiten.
Caron Droop u. Comp. in Rauenthal bei Barmen, Silber-Filigrane-Arbeiten.
C. F. Haulick in Hanau, Juwelierarbeiten.
C. Christ das., deßgl.
W. Sauerwein in Mainz, deßgl.
F. Leonhard in Darmstadt, deßgl.
J. Kniewitz in Alzey, Bijouteriearbeiten.
M. Schnitzspahn in Darmstadt, Orden und Ehrenzeichen.
G. Hossauer in Berlin, silberplattirte Waaren und galvanische Vergoldungen.
Abeking u. Comp. das., Neusilberfabrikate.

48. Zinkgußwaren.

M. Geiß in Berlin, Zinkguß.
S. P. Devaranne das., deßgl.

49. Eisenguß, gewalztes Eisen und Stahl.

Die Königliche Eisengießerei in Berlin, Eisen-Kunstguß.
Die Königl. Eisengießerei in Gleiwitz im R. B. Oppeln, deßgl.
J. Glanz in Wien, Eisen- und Bronze-Kunstguß.
A. R. Seebaß u. Comp. in Hanau, Eisen-Kunstguß.
J. S. Fries Söhne in Frankfurt a. M., Gegenstände aus Eisenguß.
Buschbaum u. Comp. in Darmstadt, deßgl.
J. Jordan das., deßgl.
Gebr. Krämer zu St. Ingbert, Gegenstände aus gewalztem Eisen.
A. Loffen Söhne zu Michelbacherhütte bei Wiesbaden, mit Gichtgasen erzeugtes hämmerbares Eisen.
Gebr. Marx in München, Stahl.
J. S. Weinmeister in Singsdorf bei Rottenmann in Steiermark, deßgl.

50. Sensen und Sicheln.

J. G. Haslinglehner in Niederröhr, Sensen.
J. G. Holtzinger in Micheldorf in Steiermark, deßgl.
C. C. Weinmeister das., deßgl.
J. S. Weinmeister in Singsdorf in Steiermark, deßgl.
C. Zeitlinger in Micheldorff, deßgl.
J. G. Zeitlinger's sel. Wittwe u. Sohn in Möln in Steiermark, deßgl.
Haueisen u. Sohn in Stuttgart, deßgl.
Gebr. Marx in München, deßgl.

51. Arbeiten des Messerschmieds, Schwertfegers und Verfertigers chirurgischer Instrumente.

Gebr. Marx in München, Schneid-Werkzeuge.
H. Lang in Schweinfurt, Messerschmiedarbeiten.
Gebr. Dittmar in Heilbronn, deßgl. und Streichriemen.
A. Kremm in Tuttlingen, Messerschmiedarbeiten.
C. F. Storz das., deßgl.
J. Steudel in Eßlingen, deßgl.
C. Ried in Lahr, deßgl.
G. Tacke jun. in Gerbstädt bei Eisleben, deßgl.
A. Dreyer in Braunschweig, deßgl.
L. Beyerle in Frankfurt a. M., deßgl.
F. Berg in Mainz, deßgl.
P. Bese das., deßgl.
C. Krespach in Mainz, Messerschmiedarbeiten.
J. J. Kühn das., deßgl.
K. Haubach I. in Gießen, deßgl.
G. Karp in Offenbach, deßgl.
J. Karp in Darmstadt, deßgl.
G. A. Berbert das., deßgl.
J. J. Nohascheck in Mainz, Schwertfegerarbeit.
C. Büchel das., chirurgische Messer.
M. J. Schnetter jun. in München, chirurgische Instrumente.
G. Thieleke in Freiburg i. Breisgau, deßgl.

52. Werkzeuge.

Die Sächs. Werkzeugfabriks-Gewerkschaft in Dresden, Werkzeuge.
Gebr. Marx in München, deßgl.
M. Pfau in Weißenau bei Mainz, Schuhmacherwerkzeuge.

53. Feuergewehre und Pistolen.

F. Jung u. Söhne in Suhl, Feuergewehre.
C. H. Kommer u. Comp. das., deßgl.
F. Schüler das., deßgl.
H. C. Klett und Söhne in Zella St. Blasii bei Suhl, deßgl.
J. Dotter in Würzburg, deßgl.
G. Greis in München, deßgl.
J. A. Kuchenreuter in Regensburg, Pistolen.
Schneevoigt in Lahr, Feuergewehre.
S. Schäfer in Tübingen, deßgl.
Wichmann in Oldenburg, deßgl.
Weber u. Schulteis in Frankfurt a. M., deßgl.
Gebr. Lindenschmit in Mainz, deßgl.
F. Bland das., deßgl.
S. Trenelle das., deßgl.
A. Dickoré in Gießen, deßgl.
G. Pfeiffer in Darmstadt, deßgl.

54. Arbeiten des Schlossers und Zeugschmieds.

J. Käß in Mannheim, Stubenofen aus Eisenblech.
J. Käsen in Köln, Stubenofen.
J. T. Mack in Frankfurt a. M., deßgl.
J. Sohn in Würzburg, Kochheerd u. Kochofen.
F. Stöckel in Hof, Geldkiste und Siegelpresse.
G. Janny in Stuttgart, Geldkiste.
A. Weiß in Karlsruhe, Glockenzüge u. dgl.
F. Rädler in Dresden, Stockzwingen u. dgl.
H. Stuckmann in Mainz, Bügeleisen.
F. Lichtenfels in Durlach, Winde.
Ruppert in Mainz, deßgl.
K. Wetzel das., deßgl.

55. Nägel, mechanische Drahtstiften, Blech-, Faß- und Kupfernieten.

Wies u. Gradmann in Homburg bei Zweibrücken, Nägel und Drahtstifte.
G. Gangloff in Mainz, mechanische Drahtstifte.
C. A. Tetzner und Sohn in Burgstädt bei Chemnitz, Blech-, Faß- und Kupfer-Nieten.

56. Arbeiten aus geschlagenem Kupfer.

Keßler u. Martiensen in Karlsruhe, Roth'scher Apparat für Zuckerraffinerieen.
J. Petsch in Hanau, Schwarz'scher Dampf-Destillir-Apparat.
C. Wörner in Wiesbaden, deßgl.
B. Mayer in Ulm, Malzdarrbleche.

57. Bleche und Draht aus Messing und Tombak.

J. A. Beck u. Comp. in Augsburg, Tombak und Messing in Blechen und Draht.

58. Messingdrahtgewebe und andere Drahtarbeiten.

L. Lang in Kehl, Metalltücher.
J. Einbigler in Frankfurt a. M., deßgl.
J. F. Stohrer in Stuttgart, Messingdraht-Gewebe.
G. Müller jun. in Dresden, deßgl.
C. M. Leupold in Heidelberg, Drahtarbeiten.
J. Reger in Wien, Maulkörbe aus Metalldraht.

59. Utensilien für Spinnerei und Weberei,
als: Kratzen, Hecheln und Weberblätter.

D. Uhlhorn in Grevenbroich bei Düsseldorf, Kratzen.
G. J. Schöttle in Ebhausen, Hecheln.
J. Salzer in Eßlingen, Weberblätter.
M. Fink in Laichingen, deßgl.
J. Koller in Cannstadt bei Stuttgart, deßgl.

60. Maschinen.

Bernouilli, Rowlandson u. Comp. in Immendingen bei Donaueschingen, Vorspinnmaschine für Leinen und Modell eines Cylindergebläses.
Keßler u. Martiensen in Karlsruhe, Lokomotive.
Henschel u. Sohn in Kassel, Hobelmaschine, Ziegelpresse, Feuerspritze.
König u. Bauer in Kloster-Oberzell bei Würzburg, Schnelldruckpresse.
C. Dingler in Zweibrücken, Schnellpresse und Handpressen.
J. Maunhardt in München, Werkzeuge für Maschinenwerkstätten.
G. Frank in Kaiserslautern, hydraulische Presse.
Gebr. Aleiter in Mainz, Dampfmaschine, Pumpen, Mange 2c.
Buschbaum u. Comp. in Darmstadt, Uhlhorn'sche Prägmaschine, eiserne Drehbank 2c.

61. Mathematische, physikalische und optische Instrumente, Lichtbilder, künstliche Vogel- und Thieraugen 2c.

G. Siener in Darmstadt, Theodolithe, Wasserwaagen 2c.
Pistor u. Martius in Berlin, nautische Instrumente.
W. Hirschmann sen. das., Mikroskop und Lichtpolarisations-Apparat.
K. Geiger in Stuttgart, achromat. Fernröhre u. Mikroskope.
K. Oechsle in Eßlingen, Mikroskope und ein Standfernrohr.
Voigtländer u. Sohn in Wien, Daguerreotyp-Apparate und Daguerre'sche Bilder.
K. Reisser aus Wien, Daguerre'sche Bilder.
J. V. Albert Sohn in Frankfurt a. M., Apparate und Materialien zu physikalischen und chemischen Versuchen 2c.
Gebr. Elsner in Koblenz, Lokomotive (Modell) u. Luftpumpe.
P. Olff in Frankfurt a. M., Probirwaage, Brückenwaage (Modell) und Vergoldungs-Apparate.
H. Brandt das., Linirmaschine.
J. Böschl in Würzburg, Zündmaschinen.
M. Stollberg u. Comp. in Mainz, Reißzeuge.
Gebr. Stollberg das., deßgl.
C. Riefler in Maria-Rhein bei Nesselwang, deßgl.
A. Bogner in Mainz, Barometer und Thermometer.

62. Uhren.

F. A. Strasfeld in Köln, Uhren 2c.
F. Fontaine in Ladenburg, eine Uhr.
C. Pilgrim in Dietz, deßgl.
J. A. Lückhardt in Hanau, deßgl.
C. W. Gieseke in Braunschweig, deßgl.
S. Jäger in Bockenheim, Wanduhr.
P. J. Schöppler in Mainz, Uhren.
P. J. Hanisch u. Sohn das., eine Uhr.
J. B. Notermann das. Wanduhr.

63. Arbeiten aus Zinn, Blei und Messing,
als: Spiegelfolie, pharmaceutische Apparate, Bierpumpen, künstliche Arbeiten aus Zinn, Bleiröhren ohne Naht.

K. F. Bauerreis u. Müller in Nürnberg, Spiegelfolie u. Stanniole.
F. A. Wolff in Heilbronn, pharmaceutischer Dampfapparat.
K. Otto in Mainz, Bierpumpe.
F. Hirsche in Brünn, ein Zinnbild.
J. Ehrlich in Mainz, Pokal von Zinn.
F. C. Stein in Braunschweig, Ofenschirm von Blech 2c.
F. Hagen in Köln, gepreßte Blei- und Zinnröhren.
D. J. Stumpf in Mainz, Bleiröhren und gewalztes Blei.
Gebr. Künstler das., messingene Fußrollen.

64. Arbeiten des Spenglers, Lampenfabrikanten u. dgl.,
als: Vogelbauer, Thee- und Kaffeemaschinen, Lampen und Lüstres aus Blech und grüner Bronze, Wagenlaternen, vergoldete und versilberte Prägschriften aus Messingblech, gemalte Figuren aus Messing- und Weißblech.

F. L. Strasburger in Neuwied, Vogelbauer, Theemaschinen 2c.
K. Bolm in Braunschweig, Vogelkäfig, Theemaschinen 2c.
G. Meyer das., Thee- und Kaffeekannen 2c.
Gebr. Baum in Koburg, Theemaschine 2c.
G. Reitmayer in Mainz, Theemaschine.
J. Dollmann das., Kaffeefiltrirmaschine.
M. Hofmann das., mess. Schreibzeuge u. ein Luftfenster (Modell).
F. Alleborn in Darmstadt, Theemaschine 2c.
Müller das., Kaffeemaschine 2c.
Benkler u. Comp. (nun C. Lade) in Wiesbaden, Lampen.
K. Marold in München, Lampen und ein Lampenlüstre.
J. A. Buschmann in Mainz, Lampen.
L. Busch das., deßgl.
J. Gillig das., deßgl. und ein Vogelkäfig.
J. Genazino das., Lüstres und Lampen.
Gebr. Müller in Berlin, Hängeleuchter.
C. Heerdt in Mainz, Wagenlaternen.
Schneider, Geisel u. Comp. in Stuttgart, geprägte Metallbuchstaben.
J. M. Ißmayer in Nürnberg, gemalte und lakirte Figuren aus Messingblech.

65. Gemalte und lakirte Arbeiten auf Blech und Papiermasse,
als: Ofenschirme, Präsentirbretter, Obstkörbe, gemalte Tischplatten, Porträtmalereien, Dosen und Cigarrenetuis von Papiermasse u. s. w.

C. Deffner in Eßlingen, lakirte Blechwaaren.
Rau u. Comp. in Göppingen, deßgl.
J. S. Fries Söhne in Frankfurt a. M., deßgl.
C. H. Stobwasser u. Comp. in Berlin, lakirte Blech- und Papiermaché-Waaren.
Schaafhausen u. Dietz in Coblenz, deßgl. und einige Lüstres.
Meyer u. Wried in Braunschweig, gemalte und lakirte Blech- und Papiermaché-Waaren.
Meyer u. Kreller in Freiberg, gemalte und lakirte Waaren aus Papiermaché, Blech 2c.
A. Fleck in Dresden, Papiermaché- und schottische Dosen.
H. Jakob in Schmölln bei Altenburg, Papiermaché-Dosen.
J. P. Hahn in Nürnberg, deßgl., Cigarrenetuis u. dgl.
Gebr. Adt in Ensheim bei Zweibrücken, Dosen aus Papiermasse.
C. F. Meurer in Lahr, deßgl.

66. Verschiedene Arbeiten in Papiermasse,
insbesondere: geographische Reliefs, Ornamente, Imitationen hölzerner Gegenstände und metallener Geräthe und Figuren aus Papiermasse; gedruckte und gepreßte Reliefs in Papier. Wachsmasken.

T. Dickert in Clemensruhe bei Bonn, Reliefkarten in Papiermasse.

L. Erbe jun. in Stuttgart, Reliefkarten in Papiermasse.
K. W. Kummer in Berlin, deßgl.
A. Ravenstein in Frankfurt a. M., deßgl.
K. Gropius in Berlin, verschiedene Gegenstände aus sogen. Steinpappe.
Trautmann u. Comp. in Dresden, gepreßte Gegenstände auf Papier; Druckereien auf Zeugen &c.
G. L. Gütlich in Großgerau, Prägdruck.
W. Gropius'sche Maskenfabrik (A. Evers) in Berlin, Masken.

67. Weiße und in der Masse gefärbte Papiere und Preßspähne.

Freiherr K. v. Beck'sche Maschinenpapierfabrik in Pasing bei München, Maschinenpapiere.
Laiblin u. Elben in Pfullingen, deßgl.
G. Schäuffelen in Heilbronn, deßgl.
J. C. Schwarz und Söhne in Großeißlingen und Göppingen, deßgl.
Gebr. Piette u. Comp. in Dillingen bei Saarlouis, deßgl.
J. Sutter in Schopfheim, deßgl.
P. Hüttenmüller in Obereschbach, Preßspähne.

68. Farbig bedruckte und gepreßte Papiere.

A. Dessauer in Aschaffenburg, Buntpapiere.
J. J. Sippel in Dresden, deßgl.
J. B. Weber in Offenbach, deßgl.
Gebr. Wüst in Darmstadt, deßgl.

69. Papiertapeten und gemalte Rouleaux.

J. Klobasser in Wien, Papiertapeten.
G. Schütz in Hannover, deßgl.
J. C. Arnold Söhne in Kassel, deßgl.
Derblin u. Comp. in Mannheim, deßgl.
Erismann u. Comp. in Altbreisach, deßgl.
J. M. Forster u. Comp. in Stuttgart, deßgl.
W. Sattler in Schweinfurt, deßgl.
F. C. Vogel in Frankfurt a. M., deßgl.
F. Brazy Sohn in Mainz, deßgl.
Vorster u. Weyer in Köln, gemaltes Rouleau.

70. Gegenstände der Typographie, Schrift- und Stereotypengießerei, gravirte und guillochirte Metallplatten, Arbeiten des Kupfer- und Steindruckers, Spielkarten.

S. Schmerber'sche Buchhandlung in Frankfurt a. M. (H. Keller), Verlagsgegenstände.
Stettin'sche Verlagsbuchhandlung in Ulm, deßgl.
F. Vieweg u. Sohn in Braunschweig, verschiedene Verlagsgegenstände.
T. v. Zabern in Mainz, Farbendrücke.
F. Raffelsberger in Wien, typirte Landkarten.
W. Pfnor in Darmstadt, Muster von Polytypen.
J. B. Metzler'sche Schrift- und Stereotypen-Gießerei in Stuttgart, Stereotypplatten von Musiknoten.
B. G. Teubner in Leipzig u. Dresden, guillochirte Messingplatten und Muster von Guillochen.
B. Hänlein in Mainz, gravirte Messingplatte.
H. Felsing in Darmstadt, Kupferdrücke.
G. G. Lange in Darmstadt, Kupfer- und Stahldrücke.
K. Susemihl u Sohn das., ein Verlagswerk.
G. Ritter in Zweibrücken, deßgl.
F. C. Vogel in Frankfurt a. M., Steindruck.
K. L. Born u. Comp. in Mainz, lithograph. Adreßkarten &c.
C. L. Wüst in Frankfurt a. M., Spielkarten.

71. Buchbinder- und Etuiarbeiten.

W. Beißer in Köthen, Buchbinderarbeiten.
K. Girardet in Wien, deßgl.
K. Kühn u. Söhne in Berlin, Buchbinderarbeiten.
W. Leisegang das., deßgl.
A. Kostelezki in Stuttgart, deßgl.
J. A. Schenk in Fulda, deßgl.
J. J. Selencka in Braunschweig, deßgl.
P. Selenka in Wiesbaden, deßgl.
J. C. Wohlfahrt in Frankfurt a. M., deßgl.
F. Vorhauer in Mainz, deßgl.
P. A. Itzstein das., deßgl.
J. F. Conradi das., deßgl.
F. A. Kugelmann das., deßgl.
A. Kehrer in Darmstadt, deßgl.
K. L. Pfersdorff das., deßgl.
C. Schenck u. Comp. in Stuttgart, Etuiarbeiten.
H. Kern in Mainz, Buchbinder- und Etuiarbeiten.
P. Burggraf das., Etuiarbeiten.
C. Krick das., deßgl.
M. Luft in Offenbach, deßgl. und ein weiß lakirter Arbeitstisch.
G. Schön in Worms, Etuiarbeit.
F. Helm in Erfurt, deßgl.

72. Schreibfedern, Siegellack, Schreibtinten und gummirte Oblaten.

Gebr. Lewy in Prag, Schreibfedern und Siegellack.
M. J. Kohn in Mainbernheim, Siegellack.
P. C. Ruprecht in Frankfurt a. M., Schreibtinten u. Patent-Brief-Oblaten.

73. Blei- und Rothstifte und elastische Rechentafeln.

Gebr. Hardtmuth in Wien, Bleistifte u. elastische Rechentafeln.
J. J. Arnd in Fulda, Blei- und Rothstifte.
F. P. Augustin zu Hafnerzell, deßgl.
A. W. Faber in Stein bei Nürnberg, Bleistifte.
J. J. Rehbach in Regensburg, deßgl.

74. Haar- und Borstenpinsel und Bürsten.

J. D. Kratzsch in Dresden, Pinsel.
J. A. Türke das., deßgl.
C. Claus in Göttingen, Bürsten.
J. G. Klein in Tübingen, deßgl.
P. Affeng in Mainz, deßgl.
J. H. Gredy das., deßgl.
J. C. Kachler in Dresden, Zahnbürsten, Falzbeine &c.

75. Leder, wasserdichte Zeuge und Zunder.

F. R. Bierling IV. in Dresden, Stiefelkalbleder.
A. Brück in Kassel, deßgl. und lakirte Leder.
J. P. Friedrichs in Norden, verschiedene Sorten Leder.
Mayer, Michel u. Deninger in Mainz, verschiedene Sorten Leder und Saffiane.
P. Mayer das., Kalbleder.
F. C. Nathan in Wiesbaden, deßgl.
G. F. Rheinländer in Kirn a. d. Nahe, franz. Bockleder.
M. Spicharz in Oberrad bei Frankfurt a. M., Stiefelschäfte.
J. Stetter in Isny, Hirschleder.
P. Goldschmidt in Mainz, Sohlleder.
J. Hellmann in Neckarsteinach, deßgl.
J. F. König in Mainz, deßgl.
N. Lennig in Bingen, deßgl.
W. Pretorius in Alzey, deßgl.
Reinach u. Herz in Heidesheim, deßgl.
P. J. Travers in Lorch a. Rhein, deßgl.
A. Müller in Prag, Kautschukauflösung und Kautschukzeuge.
C. A. Wagner in Hannover, wasserdichte Schuhzeuge.
G. Molfenter in Ulm, Zunder.

76. Arbeiten des Handschuhmachers, Bandagisten u. dgl.

M. Feyerer in Wien, lederne Handschuhe, Beinkleider u. dgl.
F. J. Lasabatie in Luxemburg, lederne Handschuhe.

Mangold u. Comp. in Eßlingen, deßgl. und Proben von Handschuhleder.
A. Mies u. Sohn in Coblenz, Bruchbänder.
K. Lucas in Mainz, deßgl. und ein künstlicher Fuß.
Zengerle in Heidelberg, chirurgische Apparate aus Kautschuk.

77. Schuhmacherarbeiten.

A. Kranz in Dresden, Schuhmacherarbeiten.
J. G. Schlösser in Mannheim, deßgl.
K. Stöhr jun. in München, deßgl.
J. J. Hartmann in Frankfurt a. M., deßgl.
J. Hitzfeld in Mainz, deßgl.
J. Lechner's Wittwe das., deßgl.
A. Litzendorf das., deßgl.
J. Schuhmacher Sohn das., deßgl.
P. Schuhmacher das., deßgl.
M. Spangenberg das., deßgl.

78. Sattlerarbeiten.

C. Bertz in Celle, Reitsättel.
F. Hasenkampf in Braunschweig, deßgl. nebst Reitzaum 2c.
G. W. Weidlich das., ungarisches Reitzeug.
C. Stephani in Kassel, Sättel.
J. B. Cathiau in Mainz, Chaisengeschirr.
T. Quenzlein das., Köffer, Büchsensäcke u. dgl.
J. Röder u. Sohn das., Damensattel und Pferdegeschirre.

79. Wagenfabrikate; Wagen-Axen und -Büchsen.

L. Verdellé in Mainz, ein Coupé.
J. Gastell das., ein Cabriole und ein großer Wagen.
T. Harig das., eine Droschke.
J. Röder u. Sohn das., ein Phaeton.
Dick u. Kirschten in Offenbach, Patent-Wagen-Axen u. -Büchsen.

80. Arbeiten aus Stein,

als: Marmorarbeiten, Bijouteriewaaren aus Karneol und anderen Steinen, geschliffene Rheinkiesel, Granaten, geschnittene Steine u. dgl. m.

Marmor-Fabrik in dem Herzogl. Nassau'schen Zuchthause zu Dietz a. d. Lahn, Marmorarbeiten.
L. Görlitz in Idar, Bijouteriearbeiten in geschliffenen Karneolen 2c.
K. Weber in Mannheim, geschliffene und rohe Rheinkiesel.
B. Mösch in Zell am Hammersbach bei Lahr, Granaten.
G. A. Dietelbach in Stuttgart, geschnittene Karneole 2c.
J. E. Lindenmeyer in Ulm, Siegelabdrücke von geschliffenen Steinen.
F. Stütz das., geschliffenes Trinkglas, Siegelabdrücke 2c.

81. Arbeiten aus gebranntem Thon und aus Gyps.

Gebr. Bihl in Waiblingen, Wasserleitungsröhren, Ornamente und andere Gegenstände aus gebranntem Thon.
A. Schneider u. Sohn in Mainz, Fayenceöfen und architektonische Ornamente.
W. Benkard in Frankfurt a. M., ein architekt. Ornament.
W. Haiger in Worms, eine Urne.
G. A. Scheerer in Königsbronn, feuerfeste Steine.
Henschel u. Sohn in Kassel, gepreßte Dachziegel.
M. Vanni in Frankfurt a. M., Kunstarbeiten in Gyps.

82. Gemeine Töpferwaare, Steingeschirr, Steingut, Porzellan und Porzellanmalerei.

Gebr. Hardtmuth in Wien, Steingut, Steingeschirr, Kochgeschirre mit metallfreier Glasur und künstliche Bimssteine.
J. F. Lenz zu Zell am Hammersbach, Steingut u. Porzellan.
Villeroy u. Boch in Mettlach, deßgl.
W. J. Wimpf in Weilburg, Steingut.
Gebr. Haidinger in Elbogen in Böhmen, Porzellan.
Die Königl. Sächs. Porzellanmanufaktur in Meißen, deßgl.
F. Pupke in Breslau, deßgl.
J. R. Beyermann aus Großbreitenbach in Thüringen, Porzellanmalerei.
K. Schmidt in Bamberg, deßgl.

83. Weiße und gefärbte Glaswaaren, Glasmalerei und Glas- oder Wachsperlen.

F. Egermann in Hayda in Böhmen, weiße u. gefärbte Glaswaaren.
K. Stölzle zu Joachimsthal u. Schwarzau in Böhmen, deßgl.
J. Palme u. Comp. in Parchem in Böhmen, deßgl.
Rebholz u. Berger auf der Ludwigsthaler Glashütte im bair. Rheinkreis, Uhrgläser und Trinkgläser.
Vopelius u. Wagner zu Sulzbach bei Saarbrücken, Tafelglas und Bouteillen.
Blaschka u. Söhne in Liebenau in Böhmen, geschliffene Gegenstände aus Kristallglas.
Dr. W. E. Fuß in Schönebeck bei Magdeburg, Millefiori und venetianer Gläser.
C. Bührle u. Sohn in Ulm, Glasmalerei.
J. Wagner in Mainz, Wachsperlen und Perlmutterarbeiten.
K. Marchisio das., künstliche Glasarbeit.

84. Spiegel.

G. C. Abele's Söhne zu Neuhurkenthal und Desfernid in Böhmen, Spiegel.
J. W. Baehr jun. in Nürnberg, deßgl.
J. G. Benkher das., deßgl.
F. W. Bürck in Mannheim, deßgl.
F. X. Rieffel in Mainz, deßgl.

85. Chemische Produkte, Schellack, Polituren und Firnisse und Streichfeuerzeuge.

Die Königl. Preuß. Chemische Fabrik zu Schönebeck bei Magdeburg, chemische Produkte.
Chemische Fabrik bei Karlsruhe (Otto Pauli), deßgl.
Zöppritz, Märklin u. Comp. in Freudenstadt im Schwarzwald, deßgl.
C. Bischer in München, deßgl.
Die goldene Adlerhütte bei Wienesberg im Obermainkreis, Vitriole.
E. Merck in Darmstadt, Alkaloide.
J. H. Aubel in Gießen, Kalium und Natrium.
Büchner u. Wilkens in Darmstadt, Schellack, Polituren und Firnisse.
F. J. Freudenvoll in Mainz, Polituren und Firnisse.
J. F. Bürckle in Großheppach, Schwefelschnitte.
L. Anton in Darmstadt, Streichfeuerzeuge.
Busse u. Ledderhose in Stuttgart, deßgl.
Kuhn u. Comp. in Schwäbisch-Gmünd u. Ulm, deßgl.
F. M. Münzing (Firma: Münzing u. Comp.) in Heilbronn, Glaubersalz und Manganvitriol.
Gebr. Reuß in Stuttgart, Leinölfirniß und Waschblau.

86. Farben,

als: Bleiweiß und andere Mineralfarben, Smalte, künstlicher Ultramarin, Oelmalerfarben, Knoppernextrakt, Kupferdruckerschwärze. Thierkohle zum Entfärben.

F. P. Freiherr v. Herbert in Klagenfurt, Bleiweiß.
J. Freiherr v. Herbert das., Mennige und Glätte.
Gademann u. Comp. in Schweinfurt, Mineralfarben.
G. Hofmann das., deßgl.
K. Droop in Osnabrück, deßgl.
K. A. Springmann das., deßgl.

Die Direktion des badischen Bergwerksvereins in Karlsruhe, Smalte.
Rheinische Ultramarinfabrik (Dr. C. Leverkus) in Wermelskirchen, künstlicher Ultramarin.
Nürnberger Ultramarinfabrik in Nürnberg, deßgl.
C. Kämmerer in Stuttgart, Oelmalerfarben.
Börer u. Porzelius in Regensburg, Knoppernextrakt.
J. Petri in Mainz, Kupferdruckerschwärze.
H. v. Rässeld das., deßgl.
Baldenecker in Frankfurt a. M., deßgl.
G. H. Frommann in Oggersheim, Thierkohle.

87. Wachs-, Wallrath- und Stearinsäure-Lichter; verschiedene Sorten Seifen.

J. L. Schätzler in München, Stearinsäurelichter und Seife.
C. Ullmann das., Wallrath- und Compositions-Stearinsäurelichter.
F. M. Münzing (Firma: Münzing u. Comp.) in Heilbronn, Stearinsäurelichter und Seifen.
Gebr. Reuß in Stuttgart, Stearinsäure- und Talglichter, Oelsäure, Seifen rc.
W. Fleischmann in Offenbach, Wachs- u. Stearinsäurelichter.
C. C. Hertel in Mainz, Stearinsäurelichter.
B. J. Ehlinger in Wetzlar, Stearinlichter.
K. A. Chiozza u. Sohn in Triest, Seifen.
J. Bravi in Aschaffenburg, deßgl.
F. Jung u. Comp. in Leipzig, deßgl.
K. Heck (vormals Duch u. Heck) in Mainz, Seifen und Parfümerieen.
E. W. T. Graffau in Wolfenbüttel, Seifen.
F. B. Grodhaus in Darmstadt, deßgl.
K. Duch in Mainz, deßgl.
H. Hase das., deßgl.
J. Bastian in Oberingelheim, deßgl.
L. Heddäus in Worms, deßgl.

88. Liqueure und Essenzen, Erdäpfelgeist, eingemachte Früchte, mousirende Rheinweine, Essig u. s. w.

Födisch u. Comp. in Prag, Spirituosen.
G. Noll u. Comp. in Gießen, deßgl.
J. A. Sevin in Mainz, Senf, Köln. Wasser, Essenzen rc.
A. Röder in Wiesbaden, eingemachte Früchte.
F. W. Hagedorn in Dresden, Essenzen rc.
C. A. v. Metternich in Mainz, Punschessenz.
M. Sichel das., entfuselter Weingeist.
H. u. C. Mappes, C. Lauteren Sohn und G. Dael daselbst, mousirende Rheinweine.
Humann Sohn das., deßgl.
G. Claus in Speier, Essig.

89. Tischlerleim und Gelatine.

Lennig u. Comp. in Bingen, Tischlerleim.
J. H. Ronstadt in Butzbach, deßgl.
A. Dessauer in Aschaffenburg, deßgl.
J. Stetter in Isny, deßgl.
O. Lindenbauer in Hanau, Gelatine.

90. Kunstmehl, Nudeln, Kartoffelstärke, Gummi-Surrogate und enthülßter Kohlsaamen.

Die Dampfwalzmühle zu Weißenau bei Mainz, Mehl.
D. Straub in Geißlingen bei Ulm, deßgl.
H. C. T. Gronau in Dresden, Nudeln.
Wetter u. Zulehner in Mainz, deßgl.
J. Denzinger in Böblingen, Kartoffelstärke.
Merz u. Neuert in Mainz, Stärkegummi.
Büchner u. Wilkens in Darmstadt, deßgl.
B. Ruziczka in Jungbunzlau, Gummisurrogate.
W. Braun in Mainz, enthülßter Kohlsaamen.

91. Conditorarbeiten und Chocolade.

T. Amendt in Darmstadt, Conditorarbeiten.
J. Heck in Wiesbaden, deßgl.
F. C. Schlemmer in Mainz, deßgl.
Jordan u. Timäus in Dresden, Chocolade.

92. Verschiedene Gegenstände.

Gebr. Helfft in Braunschweig, Sturzbadapparat.
J. A. Johannsen in Mainz, Stehapparat für Schuhmacher.
L. Struve das., Perücken und Toupés.
G. A. Teblée das., Glas- und Schmirgelpapier.
Voß zu Schöttmar, linirte Papiere.

Verzeichniß der Aussteller,

nach Staaten geordnet.

Oesterreich.

Abele's, G. C., Söhne in Neuhurkenthal und Oesternick.
Becker, F. G. A., in Wien.
Blaschka u. Söhne in Liebenau.
Chiozza, C. A., u. Sohn in Triest.
Coith, C. H. v., in Fahrafeld.
Egermann, F., in Hayda.
Feyerer, M., in Wien.
Födisch u. Comp. in Prag.
Girardet, K., in Wien.
Glanz, J., daselbst.
Haidinger, Gebr., in Elbogen.
Hardtmuth, Gebr., in Wien.
Haslinglehner, J., in Niederröhr.
Herbert, J. Freiherr v., in Klagenfurt.
Herbert, F. P. Freiherr v., das.
Hirsche, F., in Brünn.
Holtzinger, J. G., in Micheldorf.
Hornbostel, C. G., u. Comp. in Wien.
Klobasser, J., das.
Löwy, Gebr., in Prag.
Malfatti, F., in Ala.
Müller, A., in Prag.
Ramiester k. k. Tuchfabrik in Ramiest.
Palme, J., u. Comp. in Parchem.
Raffelsberger, F., in Wien.
Reger, J., das.
Reinhold, W., das.
Reisser, K., das.
Ruziczka, Vinc., Jungbunzlau.
Stölzle, K., zu Joachimsthal u. Schwarzau.
Uhlmann, B., in Wien.
Voigtländer u. Sohn das.
Vonwiller u. Comp. in Haslach bei Linz.
Weinmeister, J. G., in Singsdorf bei Rottenmann.
Weinmeister, C., in Micheldorf.

Weiß, J., in Wien.
Zeisel, J., in Wien.
Zeitlinger, C., in Michelsdorf.
Zeitlinger's, J. G. sel., Wittwe u. Sohn in Möln.

Zusammen 39.

Königreich Preußen.

Abeking u. Comp. (vorm. Henninger u. Comp.) in Berlin.
Baudouin u. Comp. das.
Becker, L. F., das.
Becker, Gebr., in Oerlinghausen.
Bertelsmann u. Sohn in Bielefeld.
Bodemer u. Comp. in Eilenburg.
Böddinghaus, Gebr., in Elberfeld.
Chem. Fabrik in Schönebeck.
Coqui, P., in Berlin.
Devaranne, S. P., das.
Dickert, T., in Clemensruhe.
Diergard, F., in Viersen.
Dinglinger, A. F., in Berlin.
Droop, Caron, u. Comp. in Rauenthal.
Dunst, J. M., in Köln.
Ehlinger, L. J., in Wetzlar.
Ehrenberg u. Richter in Eilenburg.
Eickholt, A., Erben in Warendorf.
Eisengießerei, K. Preuß., in Berlin.
Eisengießerei, K. Preuß., in Gleiwitz.
Elsner, Gebr., in Koblenz.
Falbe, G. E., in Berlin.
Fonrobert u. Pruckner das.
Franke u. Comp. das.
Fuß, Dr. W. E., in Schönebeck.
Gabain, G., in Berlin.
Geiß, M., das.
Geist, A., u. Comp. in Köln.
Gropius, K., in Berlin.
Gropius'sche Maskenfabrik (Evers) das.
Haan, C., u. Söhne in Koblenz.
Hagen, F., in Köln.
Helm, F., in Erfurt.
Hellwig, Wilhelmine, geb. Graichen, in Merseburg.
Hendrichs, F., in Eupen.
Hirschmann, W., sen., in Berlin.
Hoch u. Sommerfeld, W., das.
Hoffauer, G., das.
Jäntze u. Rempel in Bielefeld.
Jung u. Söhne in Suhl.
Käsen, J., in Köln.
Knauß, H., in Koblenz.
Kommer, H., u. Comp. in Suhl.
Kubitscheck, C. G., in Neu-Gebhardsdorf.
Kühn u. Söhne, C., in Berlin.
Kummer, K. W., das.
Lampferhoff, J. u. A., in Essen a. d. R.
Lehmann, M., in Berlin.
Leisegang, W., das.
Lukas u. Sefzky in Elberfeld.
Lucius, J. C., u. Comp. in Erfurt.
Mand, C., in Koblenz.
Meyer u. Comp., J. A., in Berlin.
Meyerstein, Aronheim u. Comp. in Elberfeld.
Mies, A., u. Sohn in Koblenz.
Müller, Gebr., in Berlin.
Nauen, Löwe u. Comp. das.
Piette, Gebr., in Dillingen.
Pistor u. Martius in Berlin.
Pokorny, J., u. Sohn das.
Pupke, F., in Breslau.
Rheinische Ultramarinfabrik (Dr. C. Leverkus) in Wermelskirchen.
Rheinländer, G. F., in Kirn a. d. Nahe.
Rimpler, Gebr., in Berlin.
Rittershaus, A., u. Comp. in Barmen.
Schaafhausen u. Dietz in Koblenz.
Schärf, R., in Brieg.
Schneider, M., in Linz am Rhein.
Schüler, F., in Suhl.
Seiffert u. Comp. in Berlin.
Siegling, C., in Erfurt.
Springmann, E., u. Comp. in Elberfeld.
v. d. Steinen, F. W., in Wulfrath bei Elberfeld.
Stobwasser, C. H., u. Comp. in Berlin.
v. Stockum, F. C., jun., in Düsseldorf.
Strasburger, F. L., in Neuwied.
Strassfeld, F. A., in Köln.
Tacke, G., in Gerbstädt bei Eisleben.
Thonet, M., in Boppart am Rhein.
v. Türck, W., in Klein-Glinicke.
Uhlhorn, D., in Grevenbroich.
Villeroy u. Boch in Mettlach.
Vorster u. Weyer in Köln.
Weber, Laer u. Niemann in Bielefeld.
Weiß, J., in Ziegenhals bei Neisse.
Westermann, A. H. C., Söhne in Bielefeld.

Zusammen 86.

Königreich Sachsen.

Behr u. Schubert in Frankenberg.
Bieger, C. F., in Oschatz.
Bierling IV., F. R., in Dresden.
Buchheim, F., in Leipzig.
Eder u. Eckhardt in Plauen.
Eisenstuck u. Comp. in Annaberg.
Fleck, A., in Dresden.
Göpel, A. E., das.
Götze, Gebr., in Glauchau.
Gronau, H. E. T., in Dresden.
Hagedorn, F. W., das.
Heinrich, C. G., in Lokwitz bei Dresden.
Herfurth und Römer in Hainberg bei Dresden.
Heynig, J. G. in Plauen.
Jordan u. Timäus in Dresden.
Jung u. Comp. in Leipzig.
Kachler, J. C., in Dresden.
Kammgarnspinnerei in Leipzig.
Klöppelschule, Königl., in Johanngeorgenstadt.
Krantz, A., in Dresden.
Kratzsch, J. D., das.
Krockert, C. F., Sohn in Zeulenroda.
Lechla, F., in Oederan.
Liebel, J. G., in Leipzig.
Lieske u. Häbler in Großschönau.
Matthes, W., jun., in Chemnitz.
Meißener Porzellanmanufaktur in Meißen.
Meyer u. Kreller in Freiberg.
Morand u. Comp. in Gera.
Müller, G., jun., in Dresden.
Oelsner u. Rahlenbeck in Hohenstein.
Pflugbeil, B. G., u. Comp. in Chemnitz
Ploß u. Sohn in Reichenbach.
Quast, F., in Leipzig.
Rädler, F., in Dresden.
Reichard, F., in Leipzig.
Scherz, H., in Striesen.
Schiffner, J. G., in Großschönau.
Schöne, J. G., in Großröhrsdorf.
Sippel, J. J., in Dresden.
Tetzner, C. A., und Sohn in Burgstädt bei Chemnitz.
Teubner, B. G., in Leipzig u. Dresden.
Trautmann u. Comp. in Dresden.
Türke, J. A., das.
Vieweg, F., in Leipzig.
Wärtig, C. D., und Söhne, in Großschönau bei Leipzig.
Wapler u. Richter in Chemnitz.
Weber, E., in Gera.
Werkzeugfabriksgewerkschaft in Dresden.
Wolff, C. G., in Ernstthal bei Chemnitz.
Zocher, Sophie, in Dresden.

Zusammen 51.

Königreich Baiern.

Abt, Gebr., in Ensheim.
Anselm, F., in Aschaffenburg.
Augustin, F. P., in Hafnerzell.
Baehr, J. W., jun., in Nürnberg.
Bauerreis, K. F., und Müller, das.
Beck, J. A., u. Comp. in Augsburg.
Beck, C. Freiherr v., in Pasing bei München.
Behl, F. G., in Nürnberg.
Benkher, J. G., das.
Biber, A., in München.
Böhm, T., u. Greve das.
Böhrer u. Porzelius in Regensburg.
Böschl, J., in Würzburg.
Bravi, J., in Aschaffenburg.
Claus, G., in Speyer.
Claus, H., in Neustadt a. d. Haardt.
Dessauer, A., in Aschaffenburg.
Diehl, G., in Wienweiler.
Dingler, C., in Zweibrücken.
Dotter, J., in Würzburg.
Faber, A., W., in Stein.
Fillheimer, L., in München.
Fortner, F. X., das.
Franck, G., in Kaiserslautern.
Frommann, G. H., in Oggersheim.
Gademann u. Comp. in Schweinfurt.
Glinck, L., in München.
Gnembel, Dr. L., in Kaiserslautern.
Goldne-Adler-Hütte in Wienesberg.
Greis, G., in München.
Gutjahr, J., in Schweinfurt.
Hahn, J. P., in Nürnberg.
Heinzelmann, G., in Augsburg.
Hesselbach, W., in Schweinfurt.
Hofmann, G., das.
Jäger, W., u. Comp. in Bergzabern.
Ißmayer, J. M., in Nürnberg.
König u. Bauer in Kloster-Oberzell bei Würzburg.
Kohn, M. J., in Mainbernheim.
Kolb, S., in Bayreuth.
Krämer, Gebr., in St. Ingbert.
Kuchenreuter, J. A., in Regensburg.
Kübler, J., in München.
Lang, G., sel., Erben in Oberammergau.

Lang, H., in Schweinfurt.
Lochner, J., in Nürnberg.
Mannhardt, J., in München.
Marold, K., das.
Marr, Gebr., das.
Mayer, J., das.
Mayerhofer, B., das.
Mechanische Baumwollespinnerei und Weberei in Augsburg.
Möbius, J. G., in Nürnberg.
Nürnberger Ultramarinfabrik das.
Rebholz u. Berger zu Ludwigsthaler Glashütte.
Rehbach, J. J., in Regensburg.
Riesler, C., in Maria-Rhein.
Ritter, G., in Zweibrücken.
Rügemer, A., in Würzburg.
Sattler, W., in Schweinfurt.
Schätzler, J. L., in München.
Schmidt, C., in Bamberg.
Schnetter, M. J., in München.
Simon, M., jun., in St. Lambrecht.
Sohn, J., in Würzburg.
Steinhäuser, N., in Kaiserslautern.
Stöckel, F., in Hof.
Stöhr, K., jun., in München.
Ullmann, B., das.
Vischer, C., das.
Vopelius und Wagner in Sulzbach bei Saarbrücken.
Wies und Gradmann in Homburg bei Zweibrücken.
Zorn, J., in Augsburg.

Zusammen 73.

Königreich Hannover.

Bertz, C., in Celle.
Brune, F. A., in Melle.
Claus, K., in Göttingen.
Droop, K., in Osnabrück.
Fränkel, W., in Lüneburg.
Freitag, F., sen., das.
Friedrichs, J. P., in Norden.
Schütz, G., in Hannover.
Siemsen, J., das.
Springmann, C. A., in Osnabrück.
Wagner, C. A., in Hannover.

Zusammen 11.

Königreich Würtemberg.

Arnold, G. C., in Aalen.
Barth u. Fernand in Stuttgart.
Benger, K., in Degerloch.
Bergthold, J. F., in Stuttgart.
Bihl, Gebr., in Waiblingen.
Bösch, J., in Laichingen.
Bruckmann, J. P., u. Comp. in Heilbronn.
Bührle u. Sohn in Ulm.
Bürkle, J. F., in Großheppach.
Busse u. Ledderhose in Stuttgart.
Butzhuber, J., in Blaubeuren.
Deffner, C., in Eßlingen.
Denzinger, J., in Böblingen.
Dietelbach, G. A., in Stuttgart.
Dittmar, Gebr., in Heilbronn.
Enslin, J. G., in Nürtingen.
Erbe, L., jun., in Stuttgart.
Fink, M., in Laichingen.
Finckh, J. G., in Reutlingen.
Finckh-Wunderlich, J., das.
Forster, F. M., u. Comp. in Stuttgart.
Gefängnißdirektion, Königl., in Rottenburg.
Geiger, K., in Stuttgart.
Güttinger u. Veith in Calw.
Haid u. Spring in Stuttgart.
Hardtmann, Gebr., in Eßlingen.
Haueisen u. Sohn in Stuttgart.
Janny, G., das.
Kämmerer, C., das.
Kast in Laichingen.
Kleemann, G., in Stuttgart.
Klein, J. G., in Tübingen.
Knoblauch, F., jun., in Stuttgart.
Kohler u. Ziegler in Göppingen.
Koller, J. in Cannstadt.
Kostelezki, A., in Stuttgart.
Kremm, A., in Tuttlingen.
Kuhn u. Comp. in Schwäbisch-Gmünd u. Ulm.
Laiblin u. Elben in Pfullingen.
Landauer, C., in Stuttgart.
Landenberger, J. M., in Ebingen.
Lang, A. F., in Blaubeuren.
Leibinger, J., in Ulm.
Lindenmeyer, J. C., das.
Mangold u. Comp. in Eßlingen.
Mayer, B., in Ulm.
Mechanische Flachsspinnerei in Urach.
Mechanische Spinnerei in Berg bei Stuttgart.
Meebold u. Comp. in Heidenheim.
Meebold, G. F., das.
Merkel u. Wolf in Eßlingen.
Merz u. Seher in Vaihingen bei Stuttgart.
Metzler'sche Buchhandlung in Stuttgart.
Molfenter, S., in Ulm.
Münch, C., in Stuttgart.
Münzing, F. M., u. Comp. in Heilbronn.
Neuburger, Hirsch, Söhne in Buchau.
Oechsle, K., in Eßlingen.
Ostertag, T., in Laichingen.
Ostertag, J. P., das.
Pflomm, C., in Böblingen.
Rank, F., in Rottenburg a. N.
Rau u. Comp. in Göppingen.
Reinecker in Stuttgart.
Reuß, Gebr., das.
Riecker u. Neunhöffer in Heidenheim.
Ruoß, J. J., in Münsingen.
Sailer, F., in Heilbronn.
Salzer, J., in Eßlingen.
Schäfer, S., in Tübingen.
Schäuffelen, G., in Heilbronn.
Schaufler, C., in Stuttgart.
Schenck, E., u. Comp. das.
Scheerer, G. A., in Königsbronn.
Schneider, Geisel u. Comp. in Stuttgart.
Schöllkopf u. Grünzweig in Eßlingen.
Schöttle, G. J., in Ebhausen.
Schüle, B. G., in Stuttgart.
Schwarz, J. C., u. Söhne in Großeißlingen und Göppingen.
Schweickle, F., in Stuttgart.
Spohn, P., in Ravensburg.
Stetter, J., in Isny.
Stettin'sche Verlagsbuchhandlung in Ulm.
Steudel, J., in Eßlingen.
Stohrer, J. F., in Stuttgart.
Storz, C. F., in Tuttlingen.
Straub, D., in Geislingen bei Ulm.
Stütz, F., in Ulm.
Weigle, J. J., in Ludwigsburg.
Wiedenmayer, J. F., in Calw.
Wirth, F., in Stuttgart.
Wolff, F. A., in Heilbronn.
Zöppritz, Märklin u. Comp. in Freudenstadt.
Zuppinger, J., in Wellermühle am Bodensee.
v. Zwergern u. Oeffner in Ravensburg am Bodensee.

Zusammen 95.

Großherzogthum Baden.

Bergwerksverein, Direktion des Badischen, in Karlsruhe.
Bernouilli, Rowlandson und Comp. in Immendingen.
Bürck, F. W., in Mannheim.
Derblin u. Comp. das.
Enderlin, M. M., in Lindau.
Erismann u. Comp. in Altbreisach.
Ettlinger Gesellschaft für Spinnerei und Weberei in Ettlingen.
Fardely, W., in Mannheim.
Finkenstein u. Comp. in Pforzheim.
Fontaine, F., in Ladenburg.
Gantert's, F., Kinder in Konstanz.
Herose, F., in Wehr.
Hug, J., in Freiburg.
Käß, J., in Mannheim.
Keßler u. Martiensen in Karlsruhe.
Köchlin, P., u. Söhne in Lörrach.
Lang, L., in Schlettstadt.
Lenz, J. F., in Zell am Hammersbach.
Leupold, C. M., in Heidelberg.
Leven, F., das.
Lichtenfels, F., in Durlach.
Mechanische Zwirnerei in Schiltach am Hohenstein.
Meurer, G. F., in Lahr.
Mösch, L., in Zell am Hammersbach.
Pauli, D., in Karlsruhe.
Ried, C., in Lahr.
Schlösser, J. G., in Mannheim.
Schneevoigt in Lahr.
Stein, W., Wittwe in Karlsruhe.
Sutter, J., in Schopfheim.
Thielecke, G., in Freiburg.
Wagner, P., in Karlsruhe.
Weber, C., in Mannheim.
Weiß, A., in Karlsruhe.
Zengerle in Heidelberg.

Zusammen 35.

Kurfürstenthum Hessen.

André, Greiner u. Comp. in Bockenheim.
Arnd, J. J., in Fulda.
Arnold, G. C., in Kassel.
Brück, A., das.
Christ, C., in Hanau.
Collin, C., Söhne das.
Eisengarthen, J., in Kassel.

Haulick, C. F., in Hanau.
Hausotter, C. F., das.
Henschel u. Sohn in Kassel.
Heßler, J. C., in Hanau.
Jäger, S., in Bockenheim.
Keßler, J., das.
Lieber, P., in Hanau.
Lindenbauer, D., das.
Lückhardt, J. A., das.
Petsch, J., das.
Schenck, J. A., in Fulda.
Schleißner, D., in Hanau.
Seebaß, A. R., u. Comp. das.
Stephani, C., in Kassel.
Tiemans, B., das.

Zusammen 22.

Großherzogthum Hessen.

Aleiter, Gebr., in Mainz.
Alleborn, F., in Darmstadt.
Amendt, T., das.
Anton, L., das.
Arzt, P. L., in Michelstadt.
Assenz, P., in Mainz.
Astor, J. B., das.
Aubel, J. H., in Gießen.
Backofen, H., in Darmstadt.
Ballin, M., u. Comp. in Gießen.
Bastian, J., in Oberingelheim.
Batz, G. W., in Offenbach.
Bauer, J., in Oppenheim.
Bembé, A., in Mainz.
Berbert, J. M., in Darmstadt.
Berbert, G. A., das.
Berdellé in Mainz.
Berg das.
Bese, P., das.
Blanck, F., das.
Blettner, D., das.
Bloch, J., in Darmstadt.
Bogner, A., in Mainz.
Borhauer, F., das.
Born, C. L., u. Comp. das.
Bossing, J. A., das.
Braun, W., das.
Brazy, F., das.
Büchel, C., das.
Büchner u. Wilkens in Darmstadt.
Burggraf, P., in Mainz.
Busch, L., das.
Buschbaum u. Comp. in Darmstadt.
Buschmann, J. A., in Mainz.
Cathiau, J. B., das.
Conradi das.
Dael, G., das.
Dampfwalzmühle in Weißenau.
Davidsohn, E., in Gedern.
Delathuy, J. A., in Mainz.
Deffart, G., das.
Deus, H., in Bensheim.
Dick u. Kirschten in Offenbach.
Dickoré, A., in Gießen.
Diehl, J., in Mainz.
Dietrich, J. u. R., das.
Dötsch, J., das.
Dollmann, J., das.
Duch, C., das.
Dümmich, P., das.
Dütsch, A., das.
Dulcius, C., in Bingen.
Ehrlich, J., in Mainz.
Eulenhaupt, K., u. Comp. das.
Felsing, H., in Darmstadt.
Fischer, G., in Mainz.
Fischer, P., jun., das.
Fleischmann, W., in Offenbach.
Frenay, J. P., in Mainz.
Freudenvoll, J. F., das.
Friedrich, J. H., in Darmstadt.
Fürstweger, F., in Mainz.
Gangloff, G., das.
Gastell, J., das.
Geider, G., in Darmstadt.
Genazino, J., in Mainz.
Gerhardt, Jos., das.
Gillig, J., das.
Goldschmitt, P., das.
Grebert, J. M., das.
Gredy, J. H., das.
Grieger, F., das.
Grodhaus, F. B., in Darmstadt.
Gütlich, G. L., in Großgerau.
Hänlein, B., in Mainz.
Haiger, W., in Worms.
Hanisch, P. J., u. Söhne in Mainz.
Harig, T., das.
Hase, H., das.
Haubach I., C., in Gießen.
Hauff, J. C., in Offenbach.
Heck, K., in Mainz.
Hedbäus, B., in Worms.
Heerdt, C., in Mainz.
Heininger, J., das.
Hellmann, J., in Neckarsteinach.
Henco, J., in Mainz.
Hertel, C. C., das.
Heß, Wittwe, das.
Heuser, J., das.
Heusinger, W., in Kastel.
Hitzfeld, J., in Mainz.
Hochstätter, C., in Darmstadt.
Hölzel, G., in Mainz.
Hofmann, M., das.
Hofmeister, T., das.
Holtzmayer, J., das.
Homberger, Gebr., u. Söhne in Gießen.
Honard, P., in Mainz.
Hüttenmüller, P., in Obereschbach.
Humann Sohn in Mainz.
Johannsen, J. A., das.
Jordan, J., in Darmstadt.
Itzstein, P. A., in Mainz.
Karp, J., in Darmstadt.
Karp, G., in Offenbach.
Kehrer, A., in Darmstadt.
Kern, H., in Mainz.
Kertell, P. J., in Bingen.
Keusch, J., in Mainz.
Kimbel, W., das.
Klein, C., das.
Kleinböhl, C., in Darmstadt.
Kniewitz, J., in Alzey.
Knußmann, W., in Mainz.
König, J. F., das.
Krespach, C., das.
Krick, C., das.
Kühn, J. J., das.
Künstler, Gebr., das.
Kugelmann, J. A., das.
Lange, G. G., in Darmstadt.
Lauteren Sohn in Mainz.
Lechner, J., Wittwe, das.
Leinberger, M., das.
Lennig u. Comp. in Bingen.
Lennig, N., das.
Leonhard, F., in Darmstadt.
Lindenschmidt, Gebr., in Mainz.
Lindheimer Häkelanstalt in Lindheim.
Litzendorf, A., in Mainz.
Lösstz, L., u. A. Schmitts in Darmstadt.
Löhr, Klara, in Mainz.
Lottermann, H., das.
Lukas, K., das.
Luft, M., in Offenbach.
Mahr, F., in Mainz.
Mappes, Gebr. H. u. C., das.
Marchisio, K., das.
Martin, F., Sohn das.
Martin, B., das.
Mayer, P., das.
Mayer, Michel u. Deninger das.
Meister, Gebr., das.
Merck, E., in Darmstadt.
Merz u. Neunert in Mainz.
v. Metternich, C. A., das.
Möbs, R., das.
Mörschel, Winzenried u. Comp. in Herrenhaag.
Mülberger, L. W., in Erbach.
Müller in Darmstadt.
Netz, K., das.
Nillius, G., in Mainz.
Nohascheck, J. J., das.
Noll, G., u. Comp. in Gießen.
Notermann, J. B., in Mainz.
d'Orville, Gebr., in Michelstadt.
Otto, K., in Mainz.
Pelzer, P. J., das.
Petri, J., das.
Pfau, M., in Weißenau.
Pfeiffer, G., in Darmstadt.
Pfersdorf, K. L., das.
Pfnor, W., das.
Prätorius, W., in Alzey.
Quenzlein, T., in Mainz.
Räsfeld, H., das.
Rauch, H., das.
Rauch, H., in Darmstadt.
Rechel, C., das.
Reinach u. Herz in Heidesheim bei Mainz.
Reitmayer, G., in Mainz.
Rieffel, F. X., das.
Röder, J., u. Sohn das.
Ronstadt, J. H., in Butzbach.
Ruppert in Mainz.
Sauerwein, W., das.
Schäffer, J. J., sen., in Offenbach.
Schlemmer, F. C., in Mainz.
Schmidt, J. C., das.
Schmitts, A., in Darmstadt.
Schneider, A., u. Sohn in Mainz.
Schnitzspahn, M., in Darmstadt.
Schön, G., in Worms.
Schöppler, P. J., in Mainz.
Schöppler, Katharina, das.
Schott, B., Söhne das.
Schröder, J., in Darmstadt.
Schuchard das.
Schüßler, C., in Mainz.

Schulz u. Grünig in Eberstadt.
Schuhmacher, P., in Mainz.
Schuhmacher, J., Sohn das.
Schweins, J., in Darmstadt.
Sevin, J. A., in Mainz.
Sichel, M., das.
Siener, G., in Darmstadt.
Spangenberg, M., in Mainz.
Stein, M., das.
Stentz, G., Wittwe das.
Stollberg, M., u. Comp. das.
Stollberg, Gebr., das.
Struve, L., das.
Stuckmann, H., das.
Stumpf, D., das.
Supp, C., das.
Susemihl, C., u. Sohn in Darmstadt.
Teblée, H. A., in Mainz.
Thormann, R., in Kastel bei Mainz.
Trenelle, S., in Mainz.
Vierheller, J. B., in Darmstadt.
Wagner, Emeline, u. Comp. das.
Wagner, J., in Mainz.
Weber, G. A., in Offenbach.
Weber, J. B., das.
Weber, J., in Butzbach.
Weigand, P., in Mainz.
Werner, A., das.
Wetter u. Zulehner das.
Wetzel, K., das.
Wiekede, Katharine, das.
Wiemer, G., in Bessungen bei Darmstadt.
Wolfskehl, M., in Darmstadt.
Wüst, Gebr., das.
v. Zabern, T., in Mainz.
Zusammen 225.

Großherzogthum Luxemburg.

Lasabatte, F. J., in Luxemburg.
1.

Herzogthum Braunschweig.

Bolm, C., in Braunschweig.
Dreyer, A., das.
Gieseke, C. W., das.
Graffau, C. W. J., in Wolfenbüttel.
Hasenkampf, F., in Braunschweig.
Helfft, Gebr., das.
Meyer, G., das.
Meyer u. Wried das.
Selenka, J. J., das.
Stein, F. C., das.
Vieweg, F., u. Sohn das.
Weidlich, C. A., das.
Zusammen 12.

Herzogthum Nassau.

Basting, Friederike, in Oestrich.
Benkler u. Comp. (nun Eduard Lade) in Wiesbaden.
Dambdmann, G., das.
Echtermayer, G., das.
Heck, J., das.
Heckel, J. A., in Bieberich bei Wiesbaden.
Kuhn, B., in Wiesbaden.
Loffen, A., Söhne zu Michelbacherhütte.
Marmorfabrik in dem Herzogl. Nassau'schen Zuchthause in Dietz a. d. Lahn.
Meckel, J. B., in Wiesbaden.
Nathan, F. C., das.
Pilgrim, C., in Dietz.
Röder, A., in Wiesbaden.
Schmidt, J., in Rüdesheim.
Selencka, P., in Wiesbaden.
Travers, P. J., in Lorch am Rhein.
Weigand, G., in Idstein.
Wimpf, W. J., in Weilburg.
Wörner, C., in Wiesbaden.
Zusammen 19.

Herzogthum Sachsen-Coburg-Gotha.

Baum, Gebr., in Coburg.
Gölkel, G., das.
Klett, H. C., in Zella St. Blasii.
Zusammen 3.

Herzogthum Sachsen-Altenburg.

Jakob, H., in Schmölln.
Kirchhof u. Füchsel das.
Zusammen 2.

Großherzogthum Oldenburg.

Görlitz, L., in Idar.
Wichmann in Oldenburg.
Zusammen 2.

Herzogthum Anhalt-Köthen.

Beisser, W., in Köthen.
1.

Fürstenthum Schwarzburg-Sondershausen.

Beyermann, J. R., in Großbreitenbach.
Höland in Gehren.
Zusammen 2.

Fürstenthum Schwarzburg-Rudolstadt.

Henning, H., in Rudolstadt.
Homann, J. C. F., das.
Zusammen 2.

Fürstenthum Lippe-Detmold.

Benkelberg, A., in Detmold.
Voß in Schötmar.
Zusammen 2.

Freie Stadt Frankfurt.

Albert, J. B., Sohn in Frankfurt a. M.
Baldenecker das.
Benkard, W., das.
Berck, Dorothea, das.
Beyerle, L., das.
Brandt, H., das.
Brinckmann, F. G., das.
Brückner, J. A., das.
Einbigler, J., das.
Euler, A. A., das.
Fries, J. S., Söhne das.
Hartmann, J. J., das.
Hartmann, P., das.
Heck, L., das.
Henrich, H., das.
Heyl, K., das.
Jacquet, H., das.
Koch, C. L., das.
Mack, J. T., das.
Marschall, G. F., das.
Olff, P., das.
Ravenstein, A., das.
Roose, J., u. Sohn das.
Ruprecht, P. C., das.
Schmerber'sche Buchhandlung das.
Schneider, C., das.
Schulz, Elise, das.
Spicharz, M., in Oberrad bei Frankfurt a. M.
Susenbeth, J., in Frankfurt a. M.
Vaconius, J. J., das.
Vanni, M., das.
Vogel, F. C., das.
Weber u. Schulteis das.
Wohlfahrt das.
Wüst, C. L., das.
Zusammen 35.

Landgrafschaft Hessen-Homburg.

Raab, J. D., in Kirdorf bei Homburg v. d. Höhe.
1.

Gesammtzahl der Aussteller: 719.

Alphabetisches Namens-Register der Aussteller.

Ergänzungen.

In dem Berichte sind folgende Aussteller aufzunehmen übersehen worden:

1) Franz Fürstweger in Mainz. Derselbe lieferte ein schön und gut gearbeitetes Billard von Nußbaumholz, nebst Queus und Gestelle dazu und 5 Bällen. (Preis 420 fl.)

2) Lukas und Sefzky in Elberfeld. Dieselben lieferten verschiedene Gegenstände in Eisen-Kunstguß, als: Tabakskasten, Schreibzeuge, Briefbeschwerer, Uhrgehäuse, Handleuchter, mehrere Büsten u. s. w.

3) Thomas Hofmeister in Mainz. Ein Paar chinesische Damenschuhe und ein Paar Herrnschuhe.


UNIVERSITY OF MICHIGAN
3 9015 01094 4976

